

# HM-Viertelkreisfräser, 4 Zähne, kurz

## W2921...



Werkstoffbezeichnung	Werkstoffbeispiele	Zugfestigkeit / Härte	Vc (m/min)	fz (mm/Zahn)
Allgemeine Baustähle		< 500 N/mm <sup>2</sup>	60-90	01
Allgemeine Baustähle		> 500 - 850 N/mm <sup>2</sup>	50-90	03
Automatenstähle		< 850 N/mm <sup>2</sup>	50-80	02
Automatenstähle		850 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	50-80	02
Unlegierte Vergütungsstähle		< 700 N/mm <sup>2</sup>	50-90	03
Unlegierte Vergütungsstähle		700 - 850 N/mm <sup>2</sup>	50-80	02
Unlegierte Vergütungsstähle		850 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	50-80	02
Legierte Vergütungsstähle		850 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	50-80	02
Legierte Vergütungsstähle		1000 - 1200 N/mm <sup>2</sup>	40-60	04
Unlegierte Einsatzstähle		< 750 N/mm <sup>2</sup>	50-90	03
Legierte Einsatzstähle		850 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	50-80	02
Legierte Einsatzstähle		1000 - 1200 N/mm <sup>2</sup>	40-60	04
Nitrierstähle		> 850 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	50-80	02
Nitrierstähle		1000 - 1200 N/mm <sup>2</sup>	40-60	04
Werkzeugstähle		< 850 N/mm <sup>2</sup>	40-90	04
Werkzeugstähle		850 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	30-50	04
Rostfreie Stähle, geschwefelt		< 850 N/mm <sup>2</sup>	20-50	04
Rostfreie Stähle, austenitisch		< 850 N/mm <sup>2</sup>	20-50	04
Rostfreie Stähle, martensitisch		< 850 N/mm <sup>2</sup>	30-60	04
Gehärtete Stähle		< 40 - 48 HRC	55-75	03
Gehärtete Stähle		> 48 - 60 HRC	55-75	03
Sonderlegierungen		> 48 - 60 HRC	55-75	03
Gusseisen		< 240 HB	60-80	02
Gusseisen		< 300 HB	50-70	04
Kugelgraphit- und Temperguss		< 240 HB	60-80	04
Kugelgraphit- und Temperguss		< 300 HB	50-70	04
Hartguss		>350 HB	40-60	06
Titan und Titan-Legierungen		< 850 N/mm <sup>2</sup>		
Titan und Titan-Legierungen		850 - 1200 N/mm <sup>2</sup>	20-40	06
Aluminium und Al-Legierungen		< 450 N/mm <sup>2</sup>	120-450	03
Aluminium und Al-Legierungen <10% Si		< 600 N/mm <sup>2</sup>	120-450	03
Aluminium und Al-Legierungen >10% Si		> 600 N/mm <sup>2</sup>	100-230	03
Messing, kurzspanend		< 600 N/mm <sup>2</sup>	80-160	04
Messing, langspanend		< 600 N/mm <sup>2</sup>	70-150	04

Vorschubtabelle

Vorschubtabelle fz (mm/Z)		Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Reihe											
01											
02											
03											
04											

Vorschubtabelle

ap mit fz Korrektur 2,0 x d = 75 %

Vorschubtabelle fz (mm/Z)		Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
Reihe											
01							0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
ae 0,05 x D	02						0,030	0,040	0,050	0,055	0,060
ap 1,5 x D	03						0,040	0,050	0,060	0,070	0,080
	04						0,020	0,030	0,040	0,045	0,050
	05						0,015	0,020	0,030	0,035	0,040
	06						0,010	0,020	0,030	0,035	0,040
	07										
	08										

### Unser Service für Sie

Schärfdienst



Partnerschaft schweißt zusammen. • [www.wocken.com](http://www.wocken.com)

