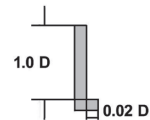
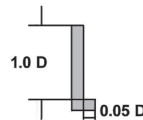
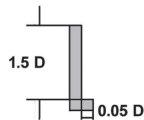
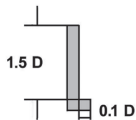


## Einsatzdaten für 6- bis 8- Schneider

### Seitenfräser

Art.-Nr.: 396106, 398206

Werkstoff	Einsatzstähle, Vergütungsstähle HRC 30 - 35		Werkzeugstähle, Vergütungsstähle HRC 30 - 50		Hochvergütete, gehärtete Stähle HRC 50 - 55		Hochvergütete, gehärtete Stähle HRC 60 - 65	
	U/min	Vorschub	U/min	Vorschub	U/min	Vorschub	U/min	Vorschub
6	5.560	2.000	3.800	1.370	1.580	280	1.100	130
8	4.200	2.000	2.940	1.370	1.160	280	840	130
10	3.350	2.000	2.320	1.370	1.000	280	680	130
12	2.840	1.680	2.000	1.160	840	180	560	110
16	2.100	1.260	1.480	880	640	130	420	70
20	1.680	1.010	1.160	690	500	110	320	60



### HSC - Fräsen

Werkstoff	Härte Festigkeit Ø	Stähle und Werkzeugstähle HRC 30 - 50		Legierte Stähle HRC 50 - 60		gehärtete Werkzeugstähle HRC 60	
		U/min	Vorschub	U/min	Vorschub	U/min	Vorschub
6	-	16.800	6.090	8.400	3.050	4.200	1.470
8	-	12.600	6.090	6.380	3.050	3.160	1.470
10	-	9.980	5.990	5.040	3.050	2.520	1.470
12	-	8.400	5.040	4.200	2.520	2.100	1.260
16	-	6.300	3.780	3.160	1.890	1.580	950
20	-	5.040	3.050	2.520	1.470	1.260	760

### INFO:

Beim Eintauchen in das Material empfehlen wir die halben Werte oder darunter.

Bei Einsattiefe 3,0 x D (Art. Nr.: 398206) Vorschub um ca. 50% reduzieren.