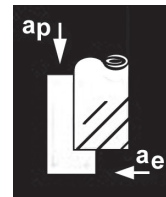


## Einsatzdaten für Schruppfräser

### Schruppfräsen

Art.-Nr.: 394706, 393706

Werkzeug Ø	Niedrig- legierte Stähle/ Legierungs- stähle/Guss	f = mm/min	Werkzeug- stähle < 38 HRC	f = mm/min	Werkzeug- stähle 38-45 HRC	f = mm/min
6	8500	1275	7500	675	5040	450
8	7000	1050	5400	480	3800	350
10	5500	1100	4550	720	3100	490
12	4800	1350	3600	570	2500	400
16	3600	1020	2900	450	2000	320
20	3200	900	2200	360	1400	220
<b>ae = 0,3 x D</b> <b>ap = 1,5 x D</b>						



### Schruppfräsen

Art.-Nr.: 394806

Werkzeug Ø	Niedrig- legierte Stähle/ Legierungs- stähle/Guss	f = mm/min	Rostfrei austenitisch	f = mm/min	Grauguss GG 20-35	f = mm/min	Sphäroguss GGG 40 - 70	f = mm/min	Werkzeugstähle < 45 HRC	f = mm/min
4	10500	2100	5100	1020	13000	2600	10500	2100	6400	1280
5	8300	1600	4100	820	10800	2160	8300	1600	5100	1020
6	6900	1400	3450	830	9000	2160	6900	1400	4200	1000
8	5200	1300	2600	630	6700	1608	5200	1300	3200	780
10	4100	1150	2100	510	5400	1296	4100	1150	2550	720
12	3400	1080	1750	560	4500	1260	3400	1080	2100	680
16	2600	910	1300	450	3400	1190	2600	910	1600	560
20	2100	880	1040	370	2700	1130	2100	880	1280	530
<b>ae = 1,0 x D</b> <b>ap max = 1,0 x D</b>									<b>ae = 0,3 x D</b> <b>ap = 1,0 x D</b>	

**INFO:** Bei den Angaben handelt es sich um gemittelte Werte, die ggfs. bei anderen Auskraglängen und Verhältnissen angepasst werden müssen.