

SCHNITTWERTE FRÄSSTIFTE

Werkstoffe		Bearb.	Nr.	Vc [m/min]
Stahl- und Stahlgusswerkstoffe	ungehärtete, nicht vergütete Stähle < 1.200 N/mm ² (<35 HRC)	Schruppen	V 72223	350 - 500
			V 72224	350 - 500
			V 72243	350 - 500
			V 72244	350 - 500
		Schlichten	V 72226	500 - 600
			V 72274	500 - 600
	gehärtete, vergütete, rost- und säurebeständige Stähle > 1.200 N/mm ² (>35 HRC)	Schruppen	V 72223	200 - 300
			V 72224	200 - 300
			V 72243	200 - 300
			V 72244	200 - 300
Schlichten	V 72226	350 - 450		
	V 72274	350 - 450		
Gusseisenwerkstoffe	Grauguss, Sphäroguss	Schruppen	V 72223	400 - 500
			V 72224	400 - 500
			V 72243	400 - 500
			V 72244	400 - 500
		Schlichten	V 72226	500 - 600
			V 72246	500 - 600
			V 72274	500 - 600
			V 72276	500 - 600
NE - Metalle	weiche NE - Metalle	Schruppen	V 72259	600 - 900
	harte NE - Metalle		V 72226	350 - 450
			V 72246	350 - 450
			V 72274	350 - 450
Kunststoffe	faserverstärkte und thermoplastische Kunststoffe, Hartgummi	Schruppen	V 72223	450 - 650
			V 72224	450 - 650
			V 72243	450 - 650
			V 72259	500 - 900





EMPFEHLUNGEN FÜR DAS ARBEITEN MIT FRÄSSTIFTEN

EINSATZEMPFEHLUNG:

- » Möglichst die höchste Drehzahl verwenden
- » Möglichst kurz einspannen

AUSNAHMEN:

- » Allseitige Umschlingung des Kegelsenkers: Drehzahl < 3000 min⁻¹
- » Stationärer Einsatz: Drehzahl < 3000 min⁻¹ möglich

