



PRÄZISIONSWERKZEUGE
UND -SYSTEME

Vertragspartner der:



A3

Schaftfräser VHM

2-/3-/4-/6-/8-schneidig

Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe (Richtwerte)

Anwendung	v _c Faktor	f _z Faktor	Zustellbreite (a _e)	Zustelltiefe (a _p)
Nuten	1	1 (0,7 bei a _p = 2xd)	1xd	0,5 bis 1xd
Schruppen	1	1 (0,7 bei a _p = 2xd)	0,4 bis 0,9xd	0,5 bis 1xd
Schlichten	1	1	0,01 bis 0,1xd	1 bis 2xd
HPC-Schruppen	1,3	1,5	0,15 bis 0,4xd	1 bis 2xd
HSC-Schruppen	1,5	2	0,05 bis 0,15xd	1 bis 2xd

Material	Härte	empfohlener Typ	Art der Anwendung	Schnitt v _c	f _z (mm/z) bei Nenn-Ø								
					3	6	8	10	12	16	20	25	
Bau- und Automatenstähle, unlegierte Vergütungs- und Einsatzstähle 1.0035 S185, 1.0486 P275N, 1.0345 P235GH, 1.0050, 1.0070, 1.8937 1.0718 11SMnPb30, 1.0736 11SMn37 1.0402 C22, 1.1178 C30E 1.0503 C45, 1.1191 C30E 1.0301 C10, 1.1121 C10E 1.1750 C75W, 1.2076 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9	bis 850 N/mm ²	2-schneidig	Nuten	125	0,013	0,025	0,032	0,042	0,049	0,063	0,070	0,105	
		2-/3-schneid.	Schruppen	140	0,014	0,028	0,039	0,049	0,060	0,070	0,084	0,119	
		4-schneidig	Schlichten	190	0,011	0,021	0,028	0,039	0,046	0,056	0,067	0,098	
Automatenstähle, unlegierte Einsatzstähle, Nitrierstähle 1.0727 46 S20, 1.0728 60 S20, 1.0757 46SPb20 1.0601 C60, 1.1221 C60E 1.7043 38Cr4 1.5752 15NiCr13, 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5 1.8504 34CrAl6 1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	850- 1.200 N/mm ²	2-schneidig	Nuten	110	0,013	0,025	0,032	0,042	0,049	0,063	0,070	0,105	
		2-/3-schneid.	Schruppen	130	0,014	0,028	0,039	0,049	0,060	0,070	0,084	0,119	
		4-schneidig	Schlichten	150	0,011	0,021	0,028	0,039	0,046	0,056	0,067	0,098	
Legierte Vergütungsstähle, Werkzeug- und Schnellarbeitsstähle 1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4 1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4 1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2379 X155CrVMo12-1 1.3243 S 6-5-2-5, 1.3343 S 6-5-2, 1.3344 S 6-5-3 Federstahl = 1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4	850- 1.400 N/mm ²	2-schneidig	Nuten	95	0,011	0,021	0,028	0,039	0,046	0,056	0,067	0,098	
		2-/3-schneid.	Schruppen	115	0,014	0,028	0,035	0,046	0,056	0,067	0,077	0,112	
		4-schneidig	Schlichten	140	0,011	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,063	0,091	
Gehärteter Stahl Werkzeugstahl, Vergütungstahl, Federstahl, Schnellarbeitsstahl, Einsatzstahl, etc. Z.B.: 1.2344 X40CrMoV5-1; 1.2767 X45NiCrMo4; 1.2379 X155CrVMo12-1 ;1.2080 X210Cr12 1.3343 S 6-5-2	bis 54 HRC	2-schneidig	Nuten	50	0,007	0,015	0,018	0,024	0,027	0,036	0,042	0,060	
		2-/3-schneid.	Schruppen	75	0,009	0,015	0,021	0,027	0,030	0,039	0,048	0,072	
		4-schneidig	Schlichten	105	0,009	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,054	0,078	
	54-60 HRC	2-schneidig	Nuten										
		2-/3-schneid.	Schruppen										
		4-schneidig	Schlichten										
Rostfreier Stahl 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X10CrNiS18-9 USA = 303, 410, 420F, 430, 430F	bis 750 N/mm ²	2-schneidig	Nuten	85	0,009	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,054	0,078	
		2-/3-schneid.	Schruppen	100	0,011	0,021	0,027	0,036	0,042	0,054	0,060	0,090	
		4-schneidig	Schlichten	125	0,010	0,018	0,024	0,033	0,039	0,048	0,057	0,084	
Rostfreier Stahl 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4303 X5CrNi18-12 1.4310 XCrNi18-8 USA = 304, 304L, 420	750-850 N/mm ²	2-schneidig	Nuten	55	0,009	0,015	0,021	0,027	0,030	0,039	0,048	0,072	
		2-/3-schneid.	Schruppen	85	0,010	0,018	0,024	0,033	0,039	0,048	0,057	0,084	
		4-schneidig	Schlichten	100	0,009	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,054	0,078	
Rostfreier Stahl 1.4438 X2CrNiMo18-15-4, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4571 X6CrNiTi18-10 USA = 310, 316, 316B, 316L, 317	über 850 N/mm ²	2-schneidig	Nuten	50	0,007	0,015	0,018	0,024	0,027	0,036	0,042	0,060	
		2-/3-schneid.	Schruppen	70	0,009	0,015	0,021	0,027	0,030	0,039	0,048	0,072	
		4-schneidig	Schlichten	85	0,009	0,015	0,021	0,027	0,030	0,039	0,048	0,072	



02 11 / 22 97 43 78



02 11 / 22 97 43 93



info@mohr-gmbh.com