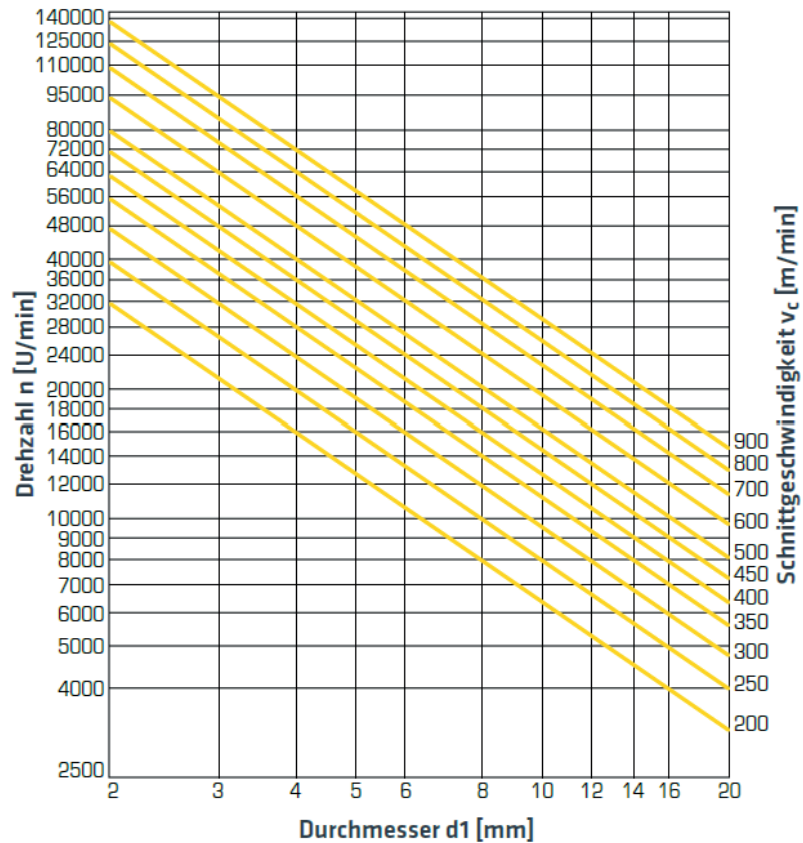


ANWENDUNG DER ZÄHNUNGEN, **SCHNITTWERTEMPFEHLUNG**

Werkstoffgruppen			Bearbeitung	Zäh- nung	Schnittgeschwin- digkeit v_c (m/min)
Stahl- und Stahlgusswerks- stoffe	ungehärtete, nicht vergütete Stähle < 1.200 N/mm ² (< 35 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss	Grobe Zerspanung	6	450-600
				6 TiN	450-600
	gehärtete, vergütete Stähle > 1.200 N/mm ² (> 35 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	Grobe Zerspanung	6	250-350
				6 TiN	250-350
Inox	rost- und säurebeständige Stähle	austenitisch und ferritisch	Grobe Zerspanung	6	250-350
				6 TiN	250-350
NE-Metalle	weiche NE-Metalle	Alu-Legierungen, Messing, Zink, Kupfer	Grobe Zerspanung	6 TiN	400-600
	harte NE-Metalle	Titan, Titanlegierungen, Bronze, Alu-Legierungen mit hohem Si-Anteil	Grobe Zerspanung	6,6 TiN	250-450
	hochwarmfeste Werkstoffe	Nickelbasislegierungen, Ni-Co Legierungen	Grobe Zerspanung	6	300-450
Gusseisenwerk- stoffe		Grauguss, Sphäroguss	Grobe Zerspanung	6	450-600
				6 TiN	600-800
Kunststoffe		faserverstärkte Kunststoffe, thermoplastische	Grobe Zerspanung	6 TiN	500-900

ANWENDUNG DER ZAHNUNGEN, **SCHNITTWERTEMPFEHLUNG**



Einsatzempfehlungen:

Verwenden Sie nach Möglichkeit die Höchstwerte

Ausnahmen:

- Senkarbeiten mit allseitiger Umschlingung des Frässtiftes, Drehzahl < 3000 U/min möglich
- Stationärer Einsatz, Drehzahl < 3000 U/min möglich
- Werkstoffe mit schlechter Wärmeleitfähigkeit, Drehzahl senken, um Blaufärbung des Frässtiftes zu vermeiden

Sicherheitshinweise:

- Augenschutz benutzen!
- Je härter der Werkstoff, desto feiner die Zahnung wählen
- Nur schlagfreie Spannfutter verwenden!