

# Einsatzwerte VHM Schafffräser Mini - RockTec 52



16974001-008



16974100-153



16972001-009

16972100-153, 16973001-054

ae x D	ap x D	Faktor
0.1	2	1
0.3	1.5	0.7
0.5	1	0.8
0.8	0.75	0.5
1	0.5	0.4

Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei	Vc2 [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser		Vc4 [m/min]	fz [mm/Z] bei
			0.3-0.8		0.8-1.5	1.5-2		2-3
<b>1. Stähle</b>								
< 900	9 S 20	60-80	0.004-0.007	70-90	0.007-0.011	0.011-0.017	80-100	0.017-0.021
<500	ST 37-2							
> 500	ST 60-2	60-80	0.004-0.007	70-90	0.007-0.011	0.011-0.017	80-100	0.017-0.021
<1000	42 CrMo 4	60-80	0.004-0.007	70-90	0.007-0.011	0.011-0.017	80-100	0.017-0.021
<1000	GS-45	60-80	0.004-0.007	70-90	0.007-0.011	0.011-0.017	80-100	0.017-0.021
<1200	16 MnCr 5	60-80	0.004-0.007	70-90	0.007-0.011	0.011-0.017	80-100	0.017-0.021
<1100	X 10 Cr 13	60-80	0.004-0.007	70-90	0.007-0.011	0.011-0.017	80-100	0.017-0.021
>1000	43 CrMo 4	60-80	0.004-0.007	70-90	0.007-0.011	0.011-0.017	80-100	0.017-0.021
<1300	31 CrMoV 9	60-80	0.004-0.007	70-90	0.007-0.011	0.011-0.017	80-100	0.017-0.021
<1300	X 38 CrMoV 5 1	60-80	0.004-0.007	70-90	0.007-0.011	0.011-0.017	80-100	0.017-0.021
<b>2. Rostfreie Stähle</b>								
<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	50-70	0.004-0.007	60-80	0.007-0.011	0.011-0.017	70-90	0.017-0.021
<b>4. Guss</b>								
<260 HB	GG10	50-70	0.004-0.007	60-80	0.007-0.011	0.011-0.017	70-90	0.017-0.021
<310 HB	GGG 40	50-70	0.004-0.007	60-80	0.007-0.011	0.011-0.017	70-90	0.017-0.021
<280 HB	GTW-55	50-70	0.004-0.007	60-80	0.007-0.011	0.011-0.017	70-90	0.017-0.021
<b>5. Sonderlegierungen</b>								
<1200	TiAl5Sn2,5	50-70	0.004-0.007	60-80	0.007-0.011	0.011-0.017	70-90	0.017-0.021
<1400	NiCr21Mo	50-70	0.004-0.007	60-80	0.007-0.011	0.011-0.017	70-90	0.017-0.021
<1400	X45CrSi 9 3	40-60	0.002-0.003	50-70	0.003-0.008	0.008-0.012	60-80	0.012-0.018
<b>6. Harte Werkstoffe</b>								
-55HRC	x40CrMoV5-1	30-50	0.002-0.002	40-60	0.002-0.006	0.006-0.011	50-70	0.011-0.016
<65HRC	90MnCrV8							