

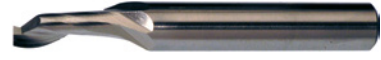
Einsatzwerte HSSE Schaftfräser



15361



15366



15007

15013, 15020010-015, 15020020-360, 15023010-015, 15023020-360, 15053, 15055, 15061, 15063, 15091, 15093, 15102, 15105, 15112, 15118, 15124, 15170, 15176, 15178, 15193, 15195, 15215, 15241, 15251, 15252, 15324, 15350, 15116, 15119, 15242, 15257, 15258, 15261, 15263, 15272, 15275, 15278, 15280, 15290, 15300, 15325, 15351, 15914

ae x D	ap x D	Faktor
0.1	2	1
0.5	1	0.8
1	1	0.5

	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser						
				2-4	4-8	8-12	12-16	16-20	20-32	32-50
1. Stähle										
1.1	< 900	9 S 20	40-45	0.01-0.016	0.016-0.05	0.05-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.1	0.1-0.12
1.2	<500	ST 37-2	40-45	0.01-0.016	0.016-0.05	0.05-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.1	0.1-0.12
1.3	> 500	ST 60-2	32-36	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11
1.4	<1000	42 CrMo 4	32-36	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11
1.5	<1000	GS-45	20-25	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11
1.6	<1200	16 MnCr 5	35-45	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11
1.7	<1100	X 10 Cr 13	18-20	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11
1.8	>1000	43 CrMo 4	20-25	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11
1.9	<1300	31 CrMoV 9	14-16	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11
1.10	<1300	X 38 CrMoV 5 1	14-16	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11
2. Rostfreie Stähle										
2.1	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	20-28	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11
3. NE-Metalle										
3.1	<500	Al99.9	180-350	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.12
3.2	<500	G-AlSi12	80-90	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.12
3.3	<1200	CuSn4	30-40	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.12
3.4	<850	CuNi12Zn24	40-50	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11
3.5	<600	Cu Zn 20	40-45	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.12
3.6	<600	Cu Zn 39 Pb 3	45-55	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.12
3.7	<100	PVC, Acrylglas	120-150	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.12
3.8	<150	Bakelit, Melamin	80-90	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.12
3.9	<1500	CFK, GFK	80-90	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.12
3.10	<60	C8000								
3.11										
4. Guss										
4.1	<260 HB	GG10	30-50	0.01-0.016	0.016-0.05	0.05-0.07	0.07-0.08	0.08-0.1	0.1-0.12	0.12-0.18
4.2	<310 HB	GGG 40	30-50	0.01-0.016	0.016-0.05	0.05-0.07	0.07-0.08	0.08-0.1	0.1-0.12	0.12-0.18
4.3	<280 HB	GTW-55	30-50	0.01-0.016	0.016-0.05	0.05-0.07	0.07-0.08	0.08-0.1	0.1-0.12	0.12-0.18
5. Sonderlegierungen										
5.1	<1200	TiAl5Sn2,5	10-20	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11
5.2	<1400	NiCr21Mo	10-20	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11
5.3	<1400	X45CrSi 9 3	10-20	0.01-0.014	0.014-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11