

Einsatzwerte

Walzenstirnfräser HSS-E (Co5) DIN 1880 (Art.-Nr. 1017445 101-104)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser			
				2-4	4-6	6-8	8-10
3. NE-Metalle							
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	80-100	0.010-0.020	0.020-0.030	0.030-0.035	0.035-0.040
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AISI12	50-70	0.008-0.015	0.015-0.020	0.020-0.030	0.030-0.035
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	50-70	0.005-0.010	0.010-0.012	0.012-0.025	0.025-0.030
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	50-70	0.005-0.010	0.010-0.012	0.012-0.025	0.025-0.030

