

## Einsatzwerte Walzenstirnfräser HSS-E DIN 1880 (Art.-Nr. 1017484 101-105)



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

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser	
				40-100	
<b>1. Stähle</b>					
1.1	< 900	9 S 20	50-60	0.18-0.2	
1.2	<500	ST 37-2	50-60	0.18-0.2	
1.3	> 500	ST 60-2	40-50	0.13-0.15	
1.4	<1000	42 CrMo 4	40-50	0.13-0.15	
1.5	<1000	GS-45	30-40	0.1-0.12	
1.6	<1200	16 MnCr 5	40-55	0.15-0.18	
1.7	<1100	X 10 Cr 13	20-30	0.13-0.15	
1.8	>1000	43 CrMo 4	30-35	0.1-0.12	
1.9	<1300	31 CrMoV 9	30-35	0.1-0.12	
1.10	<1300	X 38 CrMoV 5 1	30-35	0.1-0.12	
<b>2. Rostfreie Stähle</b>					
2.1	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	30-40	0.13-0.15	
<b>3. NE-Metalle</b>					
3.1	<500	Al99.9	200-400	0.15-0.2	
3.2	<500	G-AlSi12	100-120	0.15-0.2	
3.3	<1200	CuSn4	50-70	0.1-0.12	
3.4	<850	CuNi12Zn24	50-70	0.1-0.12	
3.5	<600	Cu Zn 20	90-100	0.16-0.18	
3.6	<600	Cu Zn 39 Pb 3	70-75	0.14-0.15	
3.7	<100	PVC, Acrylglas	150-170	0.13-0.15	
3.8	<150	Bakelit, Melamin	80-100	0.1-0.12	
3.9	<1500	CFK, GFK	40-50	0.1-0.12	
3.10	<60	C8000			
3.11					
<b>4. Guss</b>					
4.1	<260 HB	GG10	50-60	0.16-0.18	
4.2	<310 HB	GGG 40	50-60	0.16-0.18	
4.3	<280 HB	GTW-55	50-60	0.16-0.18	
<b>5. Sonderlegierungen</b>					
5.1	<1200	TiAl5Sn2,5	10-25	0.08-0.11	
5.2	<1400	NiCr21Mo	10-20	0.08-0.11	
5.3	<1400	X45CrSi 9 3	10-20	0.08-0.11	

