

Einsatzwerte
Halter Gewindefräser Einschneider VHM Zylinderschaft HA (Art.-Nr.
1014626 101-107)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser	
				1	
1. Stähle					
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	110-180	0.1-0.15
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	110-180	0.1-0.15
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	110-160	0.1-0.15
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	130-200	0.05-0.15
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	120-180	0.05-0.15
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	100-180	0.05-0.15
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	130-190	0.05-0.15
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	100-180	0.05-0.15
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	100-160	0.05-0.15
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	100-140	0.05-0.15
2. Rostfreie Stähle					
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	130-170	0.05-0.15
3. NE-Metalle					
3.1	Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	180-340	0.08-0.15
3.2	Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	180-340	0.08-0.15
3.3	Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	120-400	0.08-0.15
3.4	Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	120-400	0.08-0.15
3.5	Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	180-300	0.08-0.15
3.6	Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	180-300	0.08-0.15
3.7	Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	180-300	0.08-0.15
3.8	Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	180-300	0.08-0.15
3.9	Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK		
3.10	Graphite	<60	C8000		
3.11	Verbundwerkstoffe				
4. Guss					
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	80-170	0.08-0.15
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	80-140	0.08-0.15
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	80-140	0.08-0.15

