

Einsatzwerte VHM Radius-Schruppfräser (Art.-Nr. 1016643 106-116)



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

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser			
				4-8	8-12	12-16	16-20
1. Stähle							
1.1	< 900	9 S 20	70-100	0.02-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07
1.2	<500	ST 37-2	70-100	0.02-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07
1.3	> 500	ST 60-2	60-80	0.02-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07
1.4	<1000	42 CrMo 4	60-80	0.015-0.03	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06
1.5	<1000	GS-45					
1.6	<1200	16 MnCr 5	75-95	0.015-0.03	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06
1.7	<1100	X 10 Cr 13					
1.8	>1000	43 CrMo 4	55-60	0.015-0.03	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06
1.9	<1300	31 CrMoV 9	55-70	0.015-0.03	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06
1.10	<1300	X 38 CrMoV 5 1					
4. Guss							
4.1	<260 HB	GG10	70-120	0.05-0.07	0.07-0.08	0.08-0.095	0.095-0.12
4.2	<310 HB	GGG 40	80-120	0.05-0.07	0.07-0.08	0.08-0.095	0.095-0.12
4.3	<280 HB	GTW-55	80-120	0.05-0.07	0.07-0.08	0.08-0.095	0.095-0.12

