

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


ae x D		ap x D		Faktor			
0.1			2		1		
0.3			1.5				
0.3			1		0.7		
0.8			0.75		0.8		
1			0.5		0.5		
<b>fz [mm/Z] bei Durchmesser</b>							
<b>1. Stähle</b>							
1.1 Automatenstahl	< 900	9 S 20	70-100	0.02-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07
1.2 Baustahl	<500	ST 37-2	70-100	0.02-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07
1.3 Baustahl	> 500	ST 60-2	60-80	0.02-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07
1.4 Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	60-80	0.015-0.03	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06
1.5 Stahlguss	<1000	GS-45					
1.6 Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	75-95	0.015-0.03	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06
1.7 Edelstahl ferritisch/martensitisch	<1100	X 10 Cr 13					
1.8 Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	55-60	0.015-0.03	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06
1.9 Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	55-70	0.015-0.03	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06
1.10 Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1					
<b>4. Guss</b>							
4.1 Grauguss	<260 HB	GG10	70-120	0.05-0.07	0.07-0.08	0.08-0.095	0.095-0.12
4.2 Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	80-120	0.05-0.07	0.07-0.08	0.08-0.095	0.095-0.12
4.3 Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	80-120	0.05-0.07	0.07-0.08	0.08-0.095	0.095-0.12


**Hommel Hercules Werkzeughandel GmbH & Co. KG**

Heidelberger Str. 52 | 68519 Viernheim | +49 (0) 6204 739-0 | info@hommel-hercules.com