

Einsatzwerte VHM Radiusfräser (Art.-Nr. 1016756 101-108)



ae x D	ap x D	Faktor
0.1	2	1
0.25	1.5	0.8
0.5	1	0.7
0.75	0.75	0.5
1	0.5	0.4

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser						
				3-4	4-5	5-6	6-8	8-10	10-12	12-16
3. NE-Metalle										
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	400-550	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.1
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	180-320	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.1
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	250-420	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.1
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	180-320	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.1
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	250-420	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.1
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	180-320	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.1
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	400-550	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.1
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	300-450	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.1
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	250-420	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045	0.045-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.1
3.10 Graphite	<60	C8000								
3.11 Verbundwerkstoffe										

