

## Einsatzwerte VHM Radiusfräser (Art.-Nr. 1016755 101-108)



ae x D	ap x D	Faktor
0.1	99	1
0.25	1.5	0.8
0.25	1	0.7
0.75	0.75	0.5
1	0.5	0.4

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser			
				0.5-1	1-1.5	1.5-2	2-2.5
<b>3. NE-Metalle</b>							
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	400-550	0.01-0.02	0.02-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	180-320	0.01-0.02	0.02-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	250-420	0.01-0.02	0.02-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	180-320	0.01-0.02	0.02-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	250-420	0.01-0.02	0.02-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	180-320	0.01-0.02	0.02-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	400-550	0.01-0.02	0.02-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	300-450	0.01-0.02	0.02-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	250-420	0.01-0.02	0.02-0.03	0.03-0.035	0.035-0.045
3.10 Graphite	<60	C8000					
3.11 Verbundwerkstoffe							

