

## Einsatzwerte VHM Radiusfräser (Art.-Nr. 1016704 145-161)



ae x D	ap x D	Faktor
0.1	2	1
0.3	1.5	0.7
0.5	1	0.8
0.8	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			
				4-6	6-8	8-10	10-12
<b>3. NE-Metalle</b>							
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9					
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12					
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4					
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24					
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20					
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3					
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas					
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin					
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK					
3.10 Graphite	<60	C8000	280-320	0.04-0.06	0.06-0.08	0.08-0.1	0.1-0.12
3.11 Verbundwerkstoffe							

