

Einsatzwerte VHM Mini-Torusfräser (Art.-Nr. 1016711 101-113)



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 ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser					
				5-6	6-8	8-10	10-12	12-16	16-20
3. NE-Metalle									
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	375-550	0.03-0.04	0.04-0.055	0.055-0.065	0.065-0.075	0.075-0.08	0.08-0.1
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	175-275	0.03-0.04	0.04-0.055	0.055-0.065	0.065-0.075	0.075-0.08	0.08-0.1
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	225-375	0.03-0.04	0.04-0.055	0.055-0.065	0.065-0.075	0.075-0.08	0.08-0.1
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	175-275	0.03-0.04	0.04-0.055	0.055-0.065	0.065-0.075	0.075-0.08	0.08-0.1
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	225-375	0.03-0.04	0.04-0.055	0.055-0.065	0.065-0.075	0.075-0.08	0.08-0.1
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	175-275	0.03-0.04	0.04-0.055	0.055-0.065	0.065-0.075	0.075-0.08	0.08-0.1
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	375-550	0.03-0.04	0.04-0.055	0.055-0.065	0.065-0.075	0.075-0.08	0.08-0.1
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	275-450	0.03-0.04	0.04-0.055	0.055-0.065	0.065-0.075	0.075-0.08	0.08-0.1
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	225-375	0.03-0.04	0.04-0.055	0.055-0.065	0.065-0.075	0.075-0.08	0.08-0.1
3.10 Graphite	<60	C8000							
3.11 Verbundwerkstoffe									

