

Einsatzwerte VHM Schruppfräser (Art.-Nr. 1016546 106-120)



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 ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser					
				6-8	8-10	10-12	12-16	16-20	
1. Stähle									
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	120-140	0.028-0.037	0.037-0.042	0.042-0.047	0.047-0.06	0.06-0.075
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	130-150	0.028-0.037	0.037-0.042	0.042-0.047	0.047-0.06	0.06-0.075
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	130-150	0.028-0.037	0.037-0.042	0.042-0.047	0.047-0.06	0.06-0.075
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	120-140	0.028-0.037	0.037-0.042	0.042-0.047	0.047-0.06	0.06-0.075
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	120-140	0.028-0.037	0.037-0.042	0.042-0.047	0.047-0.06	0.06-0.075
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5						
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13						
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4						
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9						
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1						
2. Rostfreie Stähle									
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	60-80	0.023-0.032	0.032-0.037	0.037-0.043	0.043-0.055	0.055-0.07
5. Sonderlegierungen									
5.1	Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	60-80	0.031-0.043	0.043-0.048	0.048-0.057	0.057-0.074	0.074-0.093
5.2	Nickelbasislegierung	<1400	NiCr21Mo	60-80	0.023-0.032	0.032-0.037	0.037-0.043	0.043-0.055	0.055-0.07
5.3	Superlegierungen	<1400	X45CrSi 9 3	60-80	0.031-0.043	0.043-0.048	0.048-0.057	0.057-0.074	0.074-0.093

