

## Einsatzwerte VHM Schaftfräser (Art.-Nr. 1016626 040-201)



ae x D	ap x D	Faktor
0.3	1.5	0.8
0.5	1	1
0.5	0.75	0.7
1	0.5	0.5

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser				
				4-8	8-12	12-16	16-20	
<b>1. Stähle</b>								
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20					
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2					
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2					
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4					
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45					
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5					
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13					
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	50-70	0.02-0.03	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	60-70	0.02-0.03	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	40-60	0.02-0.03	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06
<b>6. Harte Werkstoffe</b>								
6.1	Stahl gehärtet -55HRC	-55HRC	x40CrMoV5-1	30-35	0.02-0.03	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06
6.2	Stahl gehärtet -65HRC	<65HRC	90MnCrV8	30-35	0.02-0.03	0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06

