

## Einsatzwerte VHM 3D-Schruppfräser (Art.-Nr. 1016564 106-125)



ae x D	ap x D	Faktor
0.1	2	1.2
0.5	1	1
1	0.5	0.7

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser			
				6-8	8-10	10-12	12-16
<b>3. NE-Metalle</b>							
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	900-1100	0.07-0.09	0.09-0.13	0.13-0.16	0.16-0.2
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	1000- 1300	0.07-0.12	0.12-0.16	0.16-0.2	0.2-0.25
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	900-1100	0.07-0.09	0.09-0.13	0.13-0.16	0.16-0.2
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	1000- 1300	0.07-0.12	0.12-0.16	0.16-0.2	0.2-0.25
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	900-1100	0.07-0.09	0.09-0.13	0.13-0.16	0.16-0.2
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	1000- 1300	0.07-0.12	0.12-0.16	0.16-0.2	0.2-0.25
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas					
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin					
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK					
3.10 Graphite	<60	C8000					
3.11 Verbundwerkstoffe							

