

Einsatzwerte VHM Schruppfräser (Art.-Nr. 1016732 101-106)



ae x D	ap x D	Faktor
0.1	99	1
0.25	1.5	0.8
0.5	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								
				1.5-2	2-3	3-4	4-5	5-6	6-8	8-10	10-12	12-16
3. NE-Metalle												
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	350-500	0.025- 0.035	0.035- 0.05	0.05- 0.06	0.06- 0.07	0.07- 0.09	0.09- 0.11	0.11- 0.13	0.13- 0.15	0.15- 0.16
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AISI12	150-250	0.025- 0.035	0.035- 0.05	0.05- 0.06	0.06- 0.07	0.07- 0.09	0.09- 0.11	0.11- 0.13	0.13- 0.15	0.15- 0.16
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	200-350	0.025- 0.035	0.035- 0.05	0.05- 0.06	0.06- 0.07	0.07- 0.09	0.09- 0.11	0.11- 0.13	0.13- 0.15	0.15- 0.16
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	150-250	0.025- 0.035	0.035- 0.05	0.05- 0.06	0.06- 0.07	0.07- 0.09	0.09- 0.11	0.11- 0.13	0.13- 0.15	0.15- 0.16
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	200-350	0.025- 0.035	0.035- 0.05	0.05- 0.06	0.06- 0.07	0.07- 0.09	0.09- 0.11	0.11- 0.13	0.13- 0.15	0.15- 0.16
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	150-250	0.025- 0.035	0.035- 0.05	0.05- 0.06	0.06- 0.07	0.07- 0.09	0.09- 0.11	0.11- 0.13	0.13- 0.15	0.15- 0.16
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	350-500	0.025- 0.035	0.035- 0.05	0.05- 0.06	0.06- 0.07	0.07- 0.09	0.09- 0.11	0.11- 0.13	0.13- 0.15	0.15- 0.16
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	250-400	0.025- 0.035	0.035- 0.05	0.05- 0.06	0.06- 0.07	0.07- 0.09	0.09- 0.11	0.11- 0.13	0.13- 0.15	0.15- 0.16
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	200-350	0.025- 0.035	0.035- 0.05	0.05- 0.06	0.06- 0.07	0.07- 0.09	0.09- 0.11	0.11- 0.13	0.13- 0.15	0.15- 0.16
3.10 Graphite	<60	C8000										
3.11 Verbundwerkstoffe												

