

## Einsatzwerte VHM Mini-Torusfräser (Art.-Nr. 1016401 097-152)



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 <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser			
				0.5-0.9	0.9-1.5	1.5-2.5	2.5-4
<b>1. Stähle</b>							
1.1	< 900	9 S 20	30-60	0.004-0.007	0.007-0.012	0.012-0.02	0.02-0.03
1.2	<500	ST 37-2	40-90	0.004-0.008	0.008-0.013	0.013-0.022	0.022-0.032
1.3	> 500	ST 60-2	40-90	0.004-0.008	0.008-0.013	0.013-0.022	0.022-0.032
1.4	<1000	42 CrMo 4	30-60	0.004-0.007	0.007-0.012	0.012-0.02	0.02-0.03
1.5	<1000	GS-45	30-60	0.004-0.007	0.007-0.012	0.012-0.02	0.02-0.03
1.6	<1200	16 MnCr 5					
1.7	<1100	X 10 Cr 13					
1.8	>1000	43 CrMo 4					
1.9	<1300	31 CrMoV 9					
1.10	<1300	X 38 CrMoV 5 1					
<b>2. Rostfreie Stähle</b>							
2.1	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	30-40	0.004-0.007	0.007-0.012	0.012-0.021	0.021-0.032
<b>5. Sonderlegierungen</b>							
5.1	<1200	TiAl5Sn2,5	30-60	0.006-0.007	0.007-0.014	0.014-0.021	0.021-0.032
5.2	<1400	NiCr21Mo	40-120	0.004-0.008	0.008-0.019	0.019-0.028	0.028-0.057
5.3	<1400	X45CrSi 9 3	30-60	0.006-0.007	0.007-0.014	0.014-0.021	0.021-0.032

