

Einsatzwerte

VHM HSC-Torusfräser (Art.-Nr. 1016705 401-418)



ae x D	ap x D	Faktor
0.1	2	1
0.3	1.5	0.7
0.3	1	0.6
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				
				0.5-2	2-4	4-8	8-12	12-16
3. NE-Metalle								
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9						
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	900- 1000	0.006-0.024	0.024-0.04	0.04-0.08	0.08-0.12	0.12-0.2
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4						
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24						
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20						
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3						
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas						
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin						
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	250-300	0.006-0.024	0.024-0.04	0.04-0.08	0.08-0.12	0.12-0.2
3.10 Graphite	<60	C8000	250-300	0.006-0.024	0.024-0.04	0.04-0.08	0.08-0.12	0.12-0.2
3.11 Verbundwerkstoffe								

