

Einsatzwerte

VHM HPC-Torusfräser (Art.-Nr. 1003160 292, 1016550 401-422)



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

				fz [mm/Z] bei Durchmesser					
Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	4-6	6-8	8-10	10-12	12-16	16-20
1. Stähle									
1.1 Automatenstahl	< 900	9 S 20	120-140	0.025-0.04	0.04-0.048	0.048-0.055	0.055-0.06	0.06-0.08	0.08-0.1
1.2 Baustahl	<500	ST 37-2	130-150	0.025-0.04	0.04-0.048	0.048-0.055	0.055-0.06	0.06-0.08	0.08-0.1
1.3 Baustahl	> 500	ST 60-2	130-150	0.025-0.04	0.04-0.048	0.048-0.055	0.055-0.06	0.06-0.08	0.08-0.1
1.4 Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	120-140	0.03-0.04	0.04-0.048	0.048-0.055	0.055-0.06	0.06-0.08	0.08-0.1
1.5 Stahlguss	<1000	GS-45	120-140	0.03-0.04	0.04-0.048	0.048-0.055	0.055-0.06	0.06-0.08	0.08-0.1
1.6 Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5							
1.7 Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13							
1.8 Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4							
1.9 Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9							
1.10 Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1							
2. Rostfreie Stähle									
2.1 Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	60-80	0.02-0.032	0.032-0.036	0.036-0.048	0.048-0.05	0.05-0.07	0.07-0.09
5. Sonderlegierungen									
5.1 Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	60-80	0.025-0.04	0.04-0.048	0.048-0.06	0.06-0.068	0.068-0.095	0.095-0.12
5.2 Nickelbasislegierung	<1400	NiCr21Mo	60-80	0.022-0.03	0.03-0.036	0.036-0.048	0.048-0.051	0.051-0.07	0.07-0.09
5.3 Superlegierungen	<1400	X45CrSi 9 3	60-80	0.025-0.04	0.04-0.048	0.048-0.06	0.06-0.068	0.068-0.095	0.095-0.12



Hommel Hercules Werkzeughandel GmbH & Co. KG

Heidelberger Str. 52 | 68519 Viernheim | +49 (0) 6204 739-0 | info@hommel-hercules.com