

Einsatzwerte Hochleistungs-Walzenstirnfäser HSSE PM (Art.-Nr. 1003170 012-016)



ae x D	ap x D	Faktor
0.1	2	1
0.5	1	0.8
0.5	0.5	0.5

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser	
				40-100	
1. Stähle					
1.1	< 900	9 S 20	70-90	0.2-0.22	
1.2	<500	ST 37-2	70-90	0.2-0.22	
1.3	> 500	ST 60-2	50-70	0.15-0.18	
1.4	<1000	42 CrMo 4	50-60	0.15-0.18	
1.5	<1000	GS-45	40-50	0.12-0.15	
1.6	<1200	16 MnCr 5	55-60	0.18-0.2	
1.7	<1100	X 10 Cr 13	35-45	0.15-0.18	
1.8	>1000	43 CrMo 4	35-45	0.12-0.15	
1.9	<1300	31 CrMoV 9	35-45	0.12-0.15	
1.10	<1300	X 38 CrMoV 5 1	35-45	0.12-0.15	
2. Rostfreie Stähle					
2.1	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	40-45	0.15-0.18	
3. NE-Metalle					
3.1	<500	Al99.9	220-450	0.18-0.22	
3.2	<500	G-AlSi12	120-140	0.18-0.22	
3.3	<1200	CuSn4	60-80	0.12-0.15	
3.4	<850	CuNi12Zn24	60-80	0.12-0.15	
3.5	<600	Cu Zn 20	100-120	0.18-0.2	
3.6	<600	Cu Zn 39 Pb 3	75-90	0.15-0.18	
3.7	<100	PVC, Acrylglas	160-180	0.15-0.18	
3.8	<150	Bakelit, Melamin	100-120	0.12-0.15	
3.9	<1500	CFK, GFK	50-60	0.12-0.14	
3.10	<60	C8000			
3.11					
4. Guss					
4.1	<260 HB	GG10	55-70	0.16-0.19	
4.2	<310 HB	GGG 40	55-70	0.16-0.19	
4.3	<280 HB	GTW-55	55-70	0.16-0.19	
5. Sonderlegierungen					
5.1	<1200	TiAl5Sn2,5	10-30	0.09-0.12	
5.2	<1400	NiCr21Mo	8-25	0.09-0.12	
5.3	<1400	X45CrSi 9 3	8-25	0.09-0.12	

