

Einsatzwerte VHM HPC-Schaftfräser, lang (Art.-Nr. 1016527 204-220)



ae x D	ap x D	Faktor
0.1	2	1.6
0.3	1.5	1.4
0.5	1.5	1
0.8	1	0.8
1	0.5	0.6

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser									
				1	1-3	3-4	4-6	6-8	8-10	10-12	12-16	16-20	
1. Stähle													
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	230-275	0.008-0.016	0.016-0.025	0.025-0.05	0.05-0.07	0.07-0.1	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.19	0.19-0.24
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	230-275	0.008-0.016	0.016-0.025	0.025-0.05	0.05-0.07	0.07-0.1	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.19	0.19-0.24
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	230-275	0.008-0.016	0.016-0.025	0.025-0.05	0.05-0.07	0.07-0.1	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.19	0.19-0.24
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	160-200	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.04	0.04-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.13	0.13-0.18	0.18-0.22
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	120-150	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.04	0.04-0.06	0.06-0.08	0.08-0.1	0.1-0.11	0.11-0.15	0.15-0.19
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	140-180	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.04	0.04-0.06	0.06-0.09	0.09-0.11	0.11-0.13	0.13-0.18	0.18-0.22
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	110-130	0.005-0.013	0.013-0.02	0.02-0.03	0.03-0.05	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	110-140	0.005-0.013	0.013-0.02	0.02-0.03	0.03-0.05	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	100-120	0.005-0.013	0.013-0.02	0.02-0.03	0.03-0.05	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	100-120	0.005-0.013	0.013-0.02	0.02-0.03	0.03-0.05	0.05-0.06	0.06-0.08	0.08-0.1	0.1-0.13	0.13-0.16
4. Guss													
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	180-220	0.012-0.025	0.025-0.04	0.04-0.06	0.06-0.09	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.22	0.22-0.28
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	150-180	0.01-0.018	0.018-0.025	0.025-0.05	0.05-0.07	0.07-0.1	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.19	0.19-0.24
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	120-150	0.01-0.018	0.018-0.025	0.025-0.05	0.05-0.07	0.07-0.1	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.19	0.19-0.24

