

Einsatzwerte

VHM TVC-Schaftfräser „Trochoidal“ - ALUMINIUM (Art.-Nr. 1016666 104-120)



ae x D	ap x D	Faktor
0.15	3	1
0.3	3	0.7

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser					
				6-8	8-10	10-12	12-16	16-20	
3. NE-Metalle									
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	400-800	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.16	0.16-0.19	0.19-0.24	
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	250-600	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.16	0.16-0.19	0.19-0.24	
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	400-625	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.16	0.16-0.19	0.19-0.24	
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	400-625	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.16	0.16-0.19	0.19-0.24	

