

Einsatzwerte

VHM TVC-Schaftfräser „Trochoidal“ - EDELSTAHL (Art.-Nr. 1016668 206-220)



ae x D	ap x D	Faktor
0.06	3	1
0.12	3	0.7

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser					
				6-8	8-10	10-12	12-16	16-20	
1. Stähle									
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	130-200	0.07-0.1	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.19	0.19-0.24
2. Rostfreie Stähle									
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	150-230	0.07-0.1	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.19	0.19-0.24
5. Sonderlegierungen									
5.1	Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	80-170	0.07-0.1	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.19	0.19-0.24
5.2	Nickelbasislegierung	<1400	NiCr21Mo	50-80	0.07-0.1	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.19	0.19-0.24
5.3	Superlegierungen	<1400	X45CrSi 9 3	50-80	0.07-0.1	0.1-0.12	0.12-0.14	0.14-0.19	0.19-0.24

