

## Einsatzwerte

### VHM TVC-Schaftfräser „Trochoidal“ - STAHL (Art.-Nr. 1016667 106-120)



ae x D	ap x D	Faktor
0.1	3	1
0.2	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	
<b>1. Stähle</b>									
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	200-300	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.23	0.23-0.29
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	220-380	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.23	0.23-0.29
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	220-380	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.23	0.23-0.29
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	200-300	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.23	0.23-0.29
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	200-300	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.23	0.23-0.29
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	200-300	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.23	0.23-0.29
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	180-250	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.23	0.23-0.29
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	180-250	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.23	0.23-0.29
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	180-250	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.23	0.23-0.29
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	180-250	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.23	0.23-0.29
<b>4. Guss</b>									
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	125-225	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.23	0.23-0.29
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	110-210	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.23	0.23-0.29
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	110-210	0.09-0.12	0.12-0.15	0.15-0.18	0.18-0.23	0.23-0.29

