

## Einsatzwerte VHM-Premium-Schaftfräser HPC Steel (Art.-Nr. 1016594 106-120)



ae x D	ap x D	Faktor
1	0.5	1
1	1	0.7

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser								
				3-4	4-5	5-6	6-8	8-10	10-12	12-16	16-20	
<b>1. Stähle</b>												
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	250-270	0.024-0.030	0.030-0.035	0.035-0.044	0.044-0.055	0.055-0.066	0.066-0.077	0.077-0.110	0.110-0.143
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	270-290	0.024-0.030	0.030-0.035	0.035-0.044	0.044-0.055	0.055-0.066	0.066-0.077	0.077-0.110	0.110-0.143
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	250-270	0.024-0.030	0.030-0.035	0.035-0.044	0.044-0.055	0.055-0.066	0.066-0.077	0.077-0.110	0.110-0.143
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	250-270	0.024-0.030	0.030-0.035	0.035-0.044	0.044-0.055	0.055-0.066	0.066-0.077	0.077-0.110	0.110-0.143
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	250-270	0.024-0.030	0.030-0.035	0.035-0.044	0.044-0.055	0.055-0.066	0.066-0.077	0.077-0.110	0.110-0.143
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	200-250	0.024-0.030	0.030-0.035	0.035-0.044	0.044-0.055	0.055-0.066	0.066-0.077	0.077-0.110	0.110-0.143
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	160-200	0.020-0.024	0.024-0.030	0.030-0.035	0.035-0.044	0.044-0.055	0.055-0.066	0.066-0.091	0.091-0.110
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	160-200	0.020-0.024	0.024-0.030	0.030-0.035	0.035-0.044	0.044-0.055	0.055-0.066	0.066-0.091	0.091-0.110
<b>4. Guss</b>												
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	200-240	0.024-0.030	0.030-0.035	0.035-0.044	0.044-0.055	0.055-0.066	0.066-0.077	0.077-0.110	0.110-0.143
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	180-200	0.024-0.030	0.030-0.035	0.035-0.044	0.044-0.055	0.055-0.066	0.066-0.077	0.077-0.110	0.110-0.143
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	160-200	0.020-0.024	0.024-0.030	0.030-0.035	0.035-0.044	0.044-0.055	0.055-0.066	0.066-0.091	0.091-0.110

