

Einsatzwerte VHM-Schaftfräser Premium Gold Edition (Art.-Nr. 1016591 103-125)



ae x D	ap x D	Faktor
0,5	1	1
1	1	0,7

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	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	20-25	
1. Stähle													
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	220-240	0,016-0,030	0,030-0,053	0,053-0,053	0,053-0,071	0,071-0,110	0,110-0,110	0,110-0,151	0,151-0,181	0,181-0,202
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	220-260	0,016-0,030	0,030-0,053	0,053-0,053	0,053-0,071	0,071-0,110	0,110-0,110	0,110-0,151	0,151-0,181	0,181-0,202
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	220-240	0,016-0,030	0,030-0,053	0,053-0,053	0,053-0,071	0,071-0,110	0,110-0,110	0,110-0,151	0,151-0,181	0,181-0,202
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	200-230	0,016-0,030	0,030-0,053	0,053-0,053	0,053-0,071	0,071-0,110	0,110-0,110	0,110-0,151	0,151-0,181	0,181-0,202
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	180-200	0,009-0,015	0,015-0,025	0,025-0,025	0,025-0,032	0,032-0,052	0,052-0,052	0,052-0,071	0,071-0,085	0,085-0,092
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	100-120	0,009-0,015	0,015-0,025	0,025-0,025	0,025-0,032	0,032-0,052	0,052-0,052	0,052-0,071	0,071-0,085	0,085-0,092
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	170-200	0,009-0,015	0,015-0,025	0,025-0,025	0,025-0,032	0,032-0,052	0,052-0,052	0,052-0,071	0,071-0,085	0,085-0,092
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	150-190	0,009-0,015	0,015-0,025	0,025-0,025	0,025-0,032	0,032-0,052	0,052-0,052	0,052-0,071	0,071-0,085	0,085-0,092
2. Rostfreie Stähle													
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	100-120	0,009-0,015	0,015-0,025	0,025-0,025	0,025-0,032	0,032-0,052	0,052-0,052	0,052-0,071	0,071-0,085	0,085-0,092
4. Guss													
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	190-240	0,016-0,030	0,030-0,053	0,053-0,053	0,053-0,071	0,071-0,110	0,110-0,110	0,110-0,151	0,151-0,181	0,181-0,202
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	180-200	0,016-0,030	0,030-0,053	0,053-0,053	0,053-0,071	0,071-0,110	0,110-0,110	0,110-0,151	0,151-0,181	0,181-0,202
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	190-200	0,016-0,030	0,030-0,053	0,053-0,053	0,053-0,071	0,071-0,110	0,110-0,110	0,110-0,151	0,151-0,181	0,181-0,202

