

## Einsatzwerte VHM-Premium-Schaftfräser HPC INOX (Art.-Nr. 1016525 103-120)



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

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	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>												
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	120-130	0,0162- 0,0198	0,0198- 0,0243	0,0243- 0,0288	0,0288- 0,0360	0,0360- 0,0468	0,0468- 0,0585	0,0585- 0,0675	0,0675- 0,0900
<b>2. Rostfreie Stähle</b>												
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	80-100	0,0126- 0,0162	0,0162- 0,0198	0,0198- 0,0225	0,0225- 0,0288	0,0288- 0,0369	0,0369- 0,0468	0,0468- 0,0540	0,0540- 0,0720

