

Einsatzwerte VHM-Premium-Schaftfräser HPC Steel (Art.-Nr. 1016592 103-120)



| 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 | |
| 1. Stähle | | | | | | | | | | | | |
| 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 |
| 4. Guss | | | | | | | | | | | | |
| 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 |

