

## Einsatzwerte VHM-Trochoidal-Fräser (Stahl) (Art.-Nr. 1016664 106-120)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	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	220-240	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.2 Baustahl	<500	ST 37-2	280-300	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.3 Baustahl	> 500	ST 60-2	260-280	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.4 Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	220-300	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.5 Stahlguss	<1000	GS-45	220-250	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.6 Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	220-250	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.8 Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	220-250	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.10 Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	180-220	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
<b>6. Harte Werkstoffe</b>								
6.1 Stahl gehärtet -55HRC	-55HRC	x40CrMoV5-1	70-100	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292

