

Einsatzwerte VHM-Schruppfräser (Art.-Nr. 1016758 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 | |
| 3. NE-Metalle | | | | | | | | | | | | | |
| 3.1 Aluminium, langspanend | <500 | Al99.9 | 520-570 | 0.045- 0.045 | 0.045- 0.060 | 0.060- 0.060 | 0.060- 0.080 | 0.080- 0.090 | 0.090- 0.100 | 0.100- 0.130 | 0.130- 0.160 | 0.160- 0.200 | |
| 3.2 Aluminium, kurzspanend | <500 | G-AlSi12 | 200-240 | 0.035- 0.035 | 0.035- 0.040 | 0.040- 0.040 | 0.040- 0.045 | 0.045- 0.060 | 0.060- 0.075 | 0.075- 0.090 | 0.090- 0.120 | 0.120- 0.160 | |
| 3.3 Kupferleg. Bronze langspanend | <1200 | CuSn4 | 200-240 | 0.035- 0.035 | 0.035- 0.040 | 0.040- 0.040 | 0.040- 0.045 | 0.045- 0.060 | 0.060- 0.075 | 0.075- 0.090 | 0.090- 0.120 | 0.120- 0.160 | |
| 3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend | <850 | CuNi12Zn24 | 200-240 | 0.035- 0.035 | 0.035- 0.040 | 0.040- 0.040 | 0.040- 0.045 | 0.045- 0.060 | 0.060- 0.075 | 0.075- 0.090 | 0.090- 0.120 | 0.120- 0.160 | |

