

Einsatzwerte VHM-Schruppfräser (Art.-Nr. 1016758 203-225)



ae x D	ap x D	Faktor
0.5	1	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	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	

