

Einsatzwerte VHM Fasfräser 60° (Art.-Nr. 1016573 302-306)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser					
				1-2	2-4	4-8	8-12	12-16	16-20
3. NE-Metalle									
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	320-350	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.04	0.04-0.07	0.07-0.09	0.09-0.1
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	300-320	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.04	0.04-0.07	0.07-0.09	0.09-0.1
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	150-180	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.04	0.04-0.07	0.07-0.09	0.09-0.1
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	170-190	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.04	0.04-0.07	0.07-0.09	0.09-0.1
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	170-190	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.04	0.04-0.07	0.07-0.09	0.09-0.1
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	180-200	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.04	0.04-0.07	0.07-0.09	0.09-0.1
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	220-250	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.04	0.04-0.07	0.07-0.09	0.09-0.1
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	200-230	0.025-0.03	0.03-0.035	0.035-0.04	0.04-0.07	0.07-0.09	0.09-0.1
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK							
3.10 Graphite	<60	C8000							
3.11 Verbundwerkstoffe									

