

## Einsatzwerte

### VHM-Schruppräser mit IKZ (Art.-Nr. 1016569 101-106)



ae x D	ap x D	Faktor
0.1	2	1.2
0.5	1	1
1	0.5	0.7

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser			
				4-8	8-12	12-16	16-20
<b>1. Stähle</b>							
1.1	< 900	9 S 20	80-100	0.02-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07
1.2	<500	ST 37-2	80-100	0.02-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07
1.3	> 500	ST 60-2	70-90	0.02-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07
1.4	<1000	42 CrMo 4	70-90	0.02-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07
1.5	<1000	GS-45	40-60	0.015-0.035	0.035-0.045	0.045-0.055	0.055-0.065
1.6	<1200	16 MnCr 5	50-80	0.015-0.035	0.035-0.045	0.045-0.055	0.055-0.065
1.7	<1100	X 10 Cr 13					
1.8	>1000	43 CrMo 4					
1.9	<1300	31 CrMoV 9					
1.10	<1300	X 38 CrMoV 5 1					
<b>3. NE-Metalle</b>							
3.1	<500	Al99.9					
3.2	<500	G-AlSi12	150-200	0.03-0.05	0.05-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11
3.3	<1200	CuSn4					
3.4	<850	CuNi12Zn24	80-120	0.02-0.04	0.04-0.045	0.045-0.07	0.07-0.09
3.5	<600	Cu Zn 20					
3.6	<600	Cu Zn 39 Pb 3	100-150	0.02-0.04	0.04-0.045	0.045-0.07	0.07-0.09
3.7	<100	PVC, Acrylglas					
3.8	<150	Bakelit, Melamin					
3.9	<1500	CFK, GFK					
3.10	<60	C8000					
3.11							
<b>4. Guss</b>							
4.1	<260 HB	GG10	80-120	0.035-0.04	0.04-0.06	0.06-0.08	0.08-0.12
4.2	<310 HB	GGG 40	80-120	0.035-0.04	0.04-0.06	0.06-0.08	0.08-0.12
4.3	<280 HB	GTW-55	80-120	0.035-0.04	0.04-0.06	0.06-0.08	0.08-0.12

