

Einsatzwerte Vor- und Rückwärts Viertelkreisfräser VHM-TiAlN (Art.-Nr. 1016584 002-025)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser					
				1-3	3-5	5-8	8-12	12-16	
1. Stähle									
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	50-80	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	50-80	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	45-75	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	30-65	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	30-50	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	40-60	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	20-40	0.004-0.01	0.01-0.012	0.012-0.014	0.014-0.017	0.017-0.019
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	30-40	0.004-0.01	0.01-0.012	0.012-0.014	0.014-0.017	0.017-0.019
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	30-45	0.004-0.01	0.01-0.012	0.012-0.014	0.014-0.017	0.017-0.019
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	30-45	0.004-0.01	0.01-0.012	0.012-0.014	0.014-0.017	0.017-0.019
2. Rostfreie Stähle									
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	20-35	0.004-0.01	0.01-0.012	0.012-0.014	0.014-0.017	0.017-0.019
3. NE-Metalle									
3.1	Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	150-300	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
3.2	Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	80-150	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
3.3	Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	40-80	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
3.4	Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	40-60	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
3.5	Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	80-120	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
3.6	Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	80-100	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
3.7	Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas						
3.8	Duroplast	<150	Bakelit, Melamin						
3.9	Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK						
3.10	Graphite	<60	C8000	30-60	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
3.11	Verbundwerkstoffe								
4. Guss									
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	25-50	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	25-50	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	25-50	0.008-0.014	0.014-0.02	0.02-0.025	0.025-0.035	0.035-0.05
5. Sonderlegierungen									
5.1	Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	15-25	0.004-0.01	0.01-0.012	0.012-0.014	0.014-0.017	0.017-0.019
5.2	Nickelbasislegierung	<1400	NiCr21Mo	15-25	0.004-0.01	0.01-0.012	0.012-0.014	0.014-0.017	0.017-0.019
5.3	Superlegierungen	<1400	X45CrSi 9 3	10-25	0.004-0.01	0.01-0.012	0.012-0.014	0.014-0.017	0.017-0.019

