

Einsatzwerte Trochoidal-Fräser (VA) (Art.-Nr. 1016665 206-220)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser					
				6-8	8-10	10-12	12-16	16-20	
1. Stähle									
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	130-170	0.050-0.070	0.070-0.085	0.085-0.110	0.110-0.125	0.125-0.170
2. Rostfreie Stähle									
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	150-170	0.050-0.070	0.070-0.085	0.085-0.110	0.110-0.125	0.125-0.170
5. Sonderlegierungen									
5.1	Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	80-130	0.050-0.070	0.070-0.085	0.085-0.110	0.110-0.125	0.125-0.170
5.3	Superlegierungen	<1400	X45CrSi 9 3	50-80	0.050-0.070	0.070-0.085	0.085-0.110	0.110-0.125	0.125-0.170

