

Einsatzwerte Trochoidal-Fräser (Stahl) (Art.-Nr. 1016664 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								
1.1	< 900	9 S 20	220-240	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.2	<500	ST 37-2	280-300	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.3	> 500	ST 60-2	260-280	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.4	<1000	42 CrMo 4	220-300	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.5	<1000	GS-45	220-250	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.6	<1200	16 MnCr 5	220-250	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.8	>1000	43 CrMo 4	220-250	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
1.10	<1300	X 38 CrMoV 5 1	180-220	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292
6. Harte Werkstoffe								
6.1	-55HRC	x40CrMoV5-1	70-100	0.087-0.017	0.017-0.149	0.149-0.175	0.175-0.233	0.233-0.292

