

## Einsatzwerte Radiusfräser HSSE Co8 (Art.-Nr. 1016177 201-219)



ae x D		ap x D			Faktor						
0,5		1			1						
				fz [mm/Z] bei Durchmesser							
Materialgruppen für Schnittswerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	0-6	6-8	8-10	10-12	12-16	16-18	18-20	
<b>1. Stähle</b>											
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	39	0.015- 0.022	0.022- 0.029	0.029- 0.036	0.036- 0.044	0.044- 0.058	0.058- 0.065	0.065- 0.073
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	30	0.015- 0.022	0.022- 0.029	0.029- 0.036	0.036- 0.044	0.044- 0.058	0.058- 0.065	0.065- 0.073
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	15	0.015- 0.022	0.022- 0.029	0.029- 0.036	0.036- 0.044	0.044- 0.058	0.058- 0.065	0.065- 0.073
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	20	0.015- 0.022	0.022- 0.029	0.029- 0.036	0.036- 0.044	0.044- 0.058	0.058- 0.065	0.065- 0.073
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	20	0.0125- 0.0154	0.0154- 0.0203	0.0203- 0.0252	0.0252- 0.0308	0.0308- 0.0406	0.0406- 0.0455	0.0455- 0.0511
<b>4. Guss</b>											
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	25	0.015- 0.022	0.022- 0.029	0.029- 0.036	0.036- 0.044	0.044- 0.058	0.058- 0.065	0.065- 0.073
<b>5. Sonderlegierungen</b>											
5.2	Nickelbasislegierung	<1400	NiCr21Mo	12	0.0125- 0.0154	0.0154- 0.0203	0.0203- 0.0252	0.0252- 0.0308	0.0308- 0.0406	0.0406- 0.0455	0.0455- 0.0511

