

Einsatzwerte VHM-Bohrnutenfräser (Art.-Nr. 1016520 020-200)

ae x D	ap x D	Faktor
0.2	1.5	1
1	1	0.7

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser								
				3-4	4-5	5-6	6-8	8-10	10-12	12-16	16-20	
1. Stähle												
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	80-100	0.023-0.030	0.030-0.038	0.038-0.045	0.045-0.049	0.049-0.053	0.053-0.057	0.057-0.065	0.065-0.070
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	80-100	0.023-0.030	0.030-0.038	0.038-0.045	0.045-0.049	0.049-0.053	0.053-0.057	0.057-0.065	0.065-0.070
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	80-100	0.023-0.030	0.030-0.038	0.038-0.045	0.045-0.049	0.049-0.053	0.053-0.057	0.057-0.065	0.065-0.070
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	60-80	0.021-0.029	0.029-0.036	0.036-0.043	0.043-0.046	0.046-0.051	0.051-0.054	0.054-0.055	0.055-0.057
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	60-80	0.021-0.029	0.029-0.036	0.036-0.043	0.043-0.046	0.046-0.051	0.051-0.054	0.054-0.055	0.055-0.057
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	60-80	0.021-0.029	0.029-0.036	0.036-0.043	0.043-0.046	0.046-0.051	0.051-0.054	0.054-0.055	0.055-0.057
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	30-50	0.019-0.026	0.026-0.030	0.030-0.035	0.035-0.041	0.041-0.048	0.048-0.051	0.051-0.053	0.053-0.055
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	30-50	0.019-0.026	0.026-0.030	0.030-0.035	0.035-0.041	0.041-0.048	0.048-0.051	0.051-0.053	0.053-0.055
6. Harte Werkstoffe												
6.1	Stahl gehärtet -55HRC	-55HRC	x40CrMoV5-1	30-50	0.009-0.011	0.011-0.014	0.014-0.017	0.017-0.019	0.019-0.021	0.021-0.023	0.023-0.025	0.025-0.028

