

Einsatzwerte VHM-Mini-Bohrnutenfräser (Art.-Nr. 1016504 010-040)



ae x D				ap x D				Faktor			
1				1				1			
				fz [mm/Z] bei Durchmesser							
Materialgruppen für Schnittwerte		Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	1-1.5	1.5-2	2-3	3-4			
1. Stähle											
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	70-90	0.003-0.004	0.004-0.007	0.007-0.017	0.017-0.028			
1.2	Baustahl	< 500	ST 37-2	70-90	0.003-0.004	0.004-0.007	0.007-0.017	0.017-0.028			
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	70-90	0.003-0.004	0.004-0.007	0.007-0.017	0.017-0.028			
1.4	Vergütungsstahl	< 1000	42 CrMo 4	50-70	0.004-0.006	0.006-0.009	0.009-0.017	0.017-0.027			
1.5	Stahlguss	< 1000	GS-45	50-70	0.004-0.006	0.006-0.009	0.009-0.017	0.017-0.027			
1.6	Einsatzstahl	< 1200	16 MnCr 5	50-70	0.004-0.006	0.006-0.009	0.009-0.017	0.017-0.027			
1.8	Vergütungsstahl	> 1000	43 CrMo 4	30-50	0.002-0.003	0.003-0.005	0.005-0.010	0.010-0.015			
1.10	Werkzeugstahl	< 1300	X 38 CrMoV 5 1	30-50	0.002-0.003	0.003-0.005	0.005-0.010	0.010-0.015			
6. Harte Werkstoffe											
6.1	Stahl gehärtet -55HRC	-55HRC	x40CrMoV5-1	10-30	0.001-0.002	0.002-0.003	0.003-0.011	0.011-0.016			

