

Einsatzwerte VHM-Minifräser-Satz (Art.-Nr. 1099010 120)

ae x D		ap x D		Faktor				
1		1		1				
				fz [mm/Z] bei Durchmesser				
Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	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

