

Einsatzwerte VHM Schruppfräser (Art.-Nr. 1016898 101-110)



ae x D	ap x D	Faktor
0.5	1	1
1	1	0.7

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	
3. NE-Metalle									
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	580-620	0,0880-0,1120	0,1120-0,1440	0,1440-0,1760	0,1760-0,2240	0,2240-0,2800	
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	540-580	0,0880-0,1120	0,1120-0,1440	0,1440-0,1760	0,1760-0,2240	0,2240-0,2800	
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	180-220	0,0360-0,0400	0,0400-0,0440	0,0440-0,0480	0,0480-0,0600	0,0600-0,0720	
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	300-340	0,0360-0,0440	0,0440-0,0560	0,0560-0,0600	0,0600-0,0720	0,0720-0,0960	

