

Einsatzwerte VHM Radiusfräser (Art.-Nr. 1016897 101-108)



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

| Materialgruppen für Schnittwerte | Festigkeit [N/mm ²] | Bezeichnung nach DIN | Vc [m/min] | fz [mm/Z] bei Durchmesser | | | | | | | | |
|-------------------------------------|------------------------------------|-------------------------|---------------|---------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|--|
| | | | | 4-5 | 5-6 | 6-8 | 8-10 | 10-12 | 12-16 | 16-20 | 20 | |
| 3. NE-Metalle | | | | | | | | | | | | |
| 3.1 Aluminium, langspanend | <500 | Al99.9 | 520-550 | 0,0360- 0,0405 | 0,0405- 0,0450 | 0,0450- 0,0540 | 0,0540- 0,0720 | 0,0720- 0,0810 | 0,0810- 0,0900 | 0,0900- 0,1170 | 0,1170- 0,1440 | |
| 3.2 Aluminium, kurzspanend | <500 | G-AISI12 | 520-550 | 0,0360- 0,0405 | 0,0405- 0,0450 | 0,0450- 0,0540 | 0,0540- 0,0720 | 0,0720- 0,0810 | 0,0810- 0,0900 | 0,0900- 0,1170 | 0,1170- 0,1440 | |
| 3.7 Thermoplastic | <100 | PVC, Acrylglas | 340-360 | 0,0360- 0,0324 | 0,0324- 0,0360 | 0,0360- 0,0450 | 0,0450- 0,0576 | 0,0576- 0,0648 | 0,0648- 0,0720 | 0,0720- 0,0900 | 0,0900- 0,1170 | |
| 3.9 Faserverstärkte Kunststoffe | <1500 | CFK, GFK | 250-280 | 0,0360- 0,0324 | 0,0324- 0,0360 | 0,0360- 0,0450 | 0,0450- 0,0576 | 0,0576- 0,0648 | 0,0648- 0,0720 | 0,0720- 0,0900 | 0,0900- 0,1170 | |

