

Einsatzwerte VHM Einzahnfräser (Art.-Nr. 1016886 101-210)



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									
				1-1,5	1,5-2	2-3	3-4	4-5	5-6	6-8	8-10	10-12	
3. NE-Metalle													
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	620-650	0,005- 0,005	0,005- 0,008	0,008- 0,008	0,008- 0,018	0,018- 0,018	0,018- 0,030	0,030- 0,040	0,040- 0,050	0,050- 0,071	0,050- 0,071
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AISI12	550-580	0,005- 0,005	0,005- 0,008	0,008- 0,008	0,008- 0,018	0,018- 0,018	0,018- 0,030	0,030- 0,040	0,040- 0,050	0,050- 0,071	0,050- 0,071
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	200-240	0,005- 0,005	0,005- 0,008	0,008- 0,008	0,008- 0,018	0,018- 0,018	0,018- 0,030	0,030- 0,040	0,040- 0,050	0,050- 0,071	0,050- 0,071
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	160-180	0,005- 0,005	0,005- 0,008	0,008- 0,008	0,008- 0,018	0,018- 0,018	0,018- 0,030	0,030- 0,040	0,040- 0,050	0,050- 0,071	0,050- 0,071

