

Einsatzwerte VHM Radiusfräser (Art.-Nr. 1016896 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	0,0320- 0,0450	0,0450- 0,0500	0,0500- 0,0600	0,0600- 0,0800	0,0800- 0,0900	0,0900- 0,1000	0,1000- 0,1300	0,1300- 0,1600	0,1300- 0,1600
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AISI12	520-550	0,0320- 0,0450	0,0450- 0,0500	0,0500- 0,0600	0,0600- 0,0800	0,0800- 0,0900	0,0900- 0,1000	0,1000- 0,1300	0,1300- 0,1600	0,1300- 0,1600
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	340-360	0,0250- 0,0360	0,0360- 0,0400	0,0400- 0,0500	0,0500- 0,0640	0,0640- 0,0720	0,0720- 0,0800	0,0800- 0,1000	0,1000- 0,1300	0,1000- 0,1300
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	250-280	0,0250- 0,0360	0,0360- 0,0400	0,0400- 0,0500	0,0500- 0,0640	0,0640- 0,0720	0,0720- 0,0800	0,0800- 0,1000	0,1000- 0,1300	0,1000- 0,1300

