

## Einsatzwerte VHM Torusfräser (Art.-Nr. 1016894 101-116)



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

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	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	
<b>3. NE-Metalle</b>												
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	

