

## Einsatzwerte VHM Mehrzahnfräser (Art.-Nr. 1016782 110-118)



ae x D		ap x D		Faktor									
0.05		1		1									
				fz [mm/Z] bei Durchmesser									
Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	2-3	3-4	4-5	5-6	6-8	8-10	10-12	12-16	16-20	
<b>1. Stähle</b>													
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	100-180	0.020-0.028	0.028-0.045	0.045-0.050	0.050-0.055	0.055-0.065	0.065-0.080	0.080-0.090	0.090-0.110	0.110-0.150
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	100-180	0.020-0.028	0.028-0.045	0.045-0.050	0.050-0.055	0.055-0.065	0.065-0.080	0.080-0.090	0.090-0.110	0.110-0.150
<b>6. Harte Werkstoffe</b>													
6.1	Stahl gehärtet -55HRC	-55HRC	x40CrMoV5-1	90-140	0.020-0.028	0.028-0.045	0.045-0.050	0.050-0.055	0.055-0.065	0.065-0.080	0.080-0.090	0.090-0.110	0.110-0.150
6.2	Stahl gehärtet -65HRC	<65HRC	90MnCrV8	80-120	0.020-0.028	0.028-0.045	0.045-0.050	0.050-0.055	0.055-0.065	0.065-0.080	0.080-0.090	0.090-0.110	0.110-0.150

