

## Einsatzwerte VHM Torusfräser (Art.-Nr. 1016785 110-151, 1016786 301-311)



ae x D	ap x D	Faktor
0.02	0.04	1
0.05	0.02	1

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser									
				1-2	2-3	3-4	4-5	5-6	6-8	8-10	10-12	12-16	
<b>1. Stähle</b>													
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	120-200	0.015-0.022	0.022-0.028	0.028-0.045	0.045-0.050	0.050-0.055	0.055-0.070	0.070-0.085	0.085-0.090	0.090-0.110
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	120-200	0.015-0.022	0.022-0.028	0.028-0.045	0.045-0.050	0.050-0.055	0.055-0.070	0.070-0.085	0.085-0.090	0.090-0.110
<b>6. Harte Werkstoffe</b>													
6.1	Stahl gehärtet -55HRC	-55HRC	x40CrMoV5-1	80-150	0.015-0.022	0.022-0.028	0.028-0.045	0.045-0.050	0.050-0.055	0.055-0.070	0.070-0.085	0.085-0.090	0.090-0.110
6.2	Stahl gehärtet -65HRC	<65HRC	90MnCrV8	60-130	0.015-0.022	0.022-0.028	0.028-0.045	0.045-0.050	0.050-0.055	0.055-0.070	0.070-0.085	0.085-0.090	0.090-0.110

