

Einsatzwerte VHM Radiusfräser (Art.-Nr. 1016792 110-122)



ae x D	ap x D	Faktor
0.2	0.1	1
0.05	0.05	1

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser									
				2-3	3-4	4-5	5-6	6-8	8-10	10-12	12-16	16-20	
1. Stähle													
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	120-200	0.022- 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	120-200	0.022- 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. Harte Werkstoffe													
6.1	Stahl gehärtet -55HRC	-55HRC	x40CrMoV5-1	80-150	0.022- 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	60-130	0.022- 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

