

Einsatzwerte VHM Mini-Radiusfräser (Art.-Nr. 1016790 110-208)



ae x D	ap x D	Faktor
0.2	0.02	1
0.05	0.01	1

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser									
				0.1-0.3	0.3-0.5	0.5-0.8	0.8-1	1-1.5	1.5-1.8	1.8-2	2-2.5	2.5-3	
1. Stähle													
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	120-200	0.003-0.006	0.006-0.009	0.009-0.012	0.012-0.015	0.015-0.018	0.018-0.020	0.020-0.022	0.022-0.025	0.025-0.028
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	120-200	0.003-0.006	0.006-0.009	0.009-0.012	0.012-0.015	0.015-0.018	0.018-0.020	0.020-0.022	0.022-0.025	0.025-0.028
6. Harte Werkstoffe													
6.1	Stahl gehärtet -55HRC	-55HRC	x40CrMoV5-1	80-150	0.003-0.006	0.006-0.009	0.009-0.012	0.012-0.015	0.015-0.018	0.018-0.020	0.020-0.022	0.022-0.025	0.025-0.028
6.2	Stahl gehärtet -65HRC	<65HRC	90MnCrV8	60-130	0.003-0.006	0.006-0.009	0.009-0.012	0.012-0.015	0.015-0.018	0.018-0.020	0.020-0.022	0.022-0.025	0.025-0.028

