

Einsatzwerte VHM Torus-Schruppfräser mit IK (Art.-Nr. 1016673 201-206)



ae x D	ap x D	Faktor
0.3	1	1
1	1	0.7

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser					
				6-8	8-10	10-12	12-16	16-20	
3. NE-Metalle									
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	950	0.066-0.088	0.088-0.110	0.110-0.132	0.132-0.176	0.176-0.200	
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	635	0.060-0.080	0.080-0.100	0.100-0.120	0.120-0.160	0.160-0.190	
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	200	0.030-0.040	0.040-0.055	0.055-0.060	0.060-0.080	0.080-0.100	
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	200	0.030-0.040	0.040-0.055	0.055-0.060	0.060-0.080	0.080-0.100	
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	170	0.025-0.035	0.035-0.040	0.040-0.050	0.050-0.065	0.065-0.085	
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	170	0.025-0.035	0.035-0.040	0.040-0.050	0.050-0.065	0.065-0.085	
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	380	0.035-0.045	0.045-0.060	0.060-0.080	0.080-0.100	0.100-0.120	
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	300	0.030-0.040	0.040-0.051	0.051-0.070	0.070-0.081	0.081-0.100	

