

## Einsatzwerte VHM Schaftfräser (Art.-Nr. 1016806 101-155)



		Werkzeugdurchmesser / fz											
		Zugfestigkeit in N/mm <sup>2</sup>	Schnittge- schwindig- keit Vc <= 0,5 mm	Schnittge- schwindig- keit Vc 0,6 - 1 mm	Schnittge- schwindig- keit Vc > 1 mm	Ap max. <= 0,5 mm	Ap max. 0,6 - 1,0 mm	Ap max. > 1,0 mm	0,2 - 0,3	0,4 - 0,8	0,9 - 1,5	1,6 - 2,0	2,5 - 3,0
P	Stahl-, Stahlguss	< 700	60 - 80	70 - 90	80 - 100	0,007 - 0,03	0,01 - 0,05	0,04 - 0,15	0,003 - 0,005	0,004 - 0,009	0,005 - 0,012	0,01 - 0,028	0,015 - 0,032
	Stahl-, Stahlguss	< 1100	60 - 80	70 - 90	80 - 100	0,007 - 0,03	0,01 - 0,05	0,04 - 0,15	0,003 - 0,005	0,004 - 0,009	0,005 - 0,012	0,01 - 0,028	0,015 - 0,032
	Stahl	< 1300	60 - 80	70 - 90	80 - 100	0,006 - 0,025	0,01 - 0,05	0,04 - 0,15	0,003 - 0,005	0,004 - 0,009	0,005 - 0,012	0,01 - 0,028	0,015 - 0,032
M	Rostfreier Stahl < 2% Ni		50 - 70	60 - 80	70 - 90	0,007 - 0,03	0,01 - 0,05	0,04 - 0,15	0,003 - 0,005	0,004 - 0,009	0,005 - 0,012	0,01 - 0,028	0,015 - 0,032
K	GG 10 -35		50 - 70	60 - 80	70 - 90	0,007 - 0,03	0,01 - 0,05	0,04 - 0,15	0,003 - 0,005	0,004 - 0,009	0,005 - 0,012	0,01 - 0,028	0,015 - 0,032
	GGG 40 - 90		50 - 70	60 - 80	70 - 90	0,007 - 0,03	0,01 - 0,05	0,04 - 0,15	0,003 - 0,005	0,004 - 0,009	0,005 - 0,012	0,01 - 0,028	0,015 - 0,032
	Temperguss		50 - 70	60 - 80	70 - 90	0,007 - 0,03	0,01 - 0,05	0,04 - 0,15	0,003 - 0,005	0,004 - 0,009	0,005 - 0,012	0,01 - 0,028	0,015 - 0,032
N	Titan, Titanlegierung	> 700	50 - 70	60 - 80	70 - 90	0,007 - 0,03	0,01 - 0,05	0,04 - 0,15	0,003 - 0,005	0,004 - 0,009	0,005 - 0,012	0,01 - 0,028	0,015 - 0,032
	Ni-/Co-Legierung	< 35 HRC	50 - 70	60 - 80	70 - 90	0,006 - 0,025	0,01 - 0,05	0,04 - 0,15	0,003 - 0,004	0,003 - 0,008	0,004 - 0,01	0,006 - 0,022	0,013 - 0,029
	Ni-/Co-Legierung	< 45 HRC	40 - 60	50 - 70	60 - 80	0,005 - 0,02	0,01 - 0,05	0,04 - 0,15	0,003 - 0,004	0,003 - 0,007	0,004 - 0,009	0,006 - 0,016	0,013 - 0,022
H	gehärtete Stähle	< 52 HRC	30 - 50	40 - 60	50 - 70	0,003 - 0,015	0,008 - 0,05	0,02 - 0,15	0,002 - 0,004	0,002 - 0,005	0,003 - 0,008	0,004 - 0,011	0,011 - 0,021

Die niedrigeren Vc-Werte gelten jeweils für lange Freistellungen und den kleineren Durchmesserbereich,  
die höheren Vc-Werte für kurze Freilängen und den größeren Durchmesserbereich.  
Das gilt auch für die angegebenen Ap max. Werte.

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen.

