

Einsatzwerte

VHM Radiusfräser (Art.-Nr. 1016806 301-355)



		Zugfestigkeit in N/mm ²	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	Werkzeugdurchmesser / fz				
									0,2 - 0,3	0,4 - 0,8	0,9 - 1,5	1,6 - 2,0	2,5 - 3,0
P	Stahl	> 1400	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
	Hartguss		50 - 70	60 - 80	70 - 90	0,004 - 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
H	gehärtete Stähle	< 52 HRC	50 - 70	60 - 80	70 - 90	0,002 - 0,02	0,003 - 0,04	0,015 - 0,15	0,002 - 0,004	0,002 - 0,007	0,006 - 0,012	0,011 - 0,018	0,016 - 0,022
	gehärtete Stähle	> 52 HRC	50 - 60	60 - 70	70 - 80	0,001 - 0,01	0,003 - 0,015	0,015 - 0,08	0,001 - 0,003	0,001 - 0,003	0,003 - 0,009	0,008 - 0,016	0,015 - 0,022
	gehärtete Stähle	> 58 HRC	45 - 50	55 - 60	65 - 70	0,001 - 0,01	0,003 - 0,015	0,015 - 0,08	0,001 - 0,003	0,001 - 0,003	0,003 - 0,009	0,008 - 0,016	0,015 - 0,022
	gehärtete Stähle	< 65 HRC	40 - 45	50 - 55	60 - 65	0,001 - 0,01	0,003 - 0,015	0,015 - 0,08	0,001 - 0,003	0,001 - 0,003	0,003 - 0,009	0,008 - 0,016	0,015 - 0,022

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.

