

Einsatzwerte VHM Schaftfräser (Art.-Nr. 1016810 101-109)



		Werkzeugdurchmesser / fz									
		Zugfestigkeit in N/mm ²	Schnittge- schwindig- keit Vc	Ae max.	Ap max.	3	5	8	12	16	20
P	Stahl-, Stahlguss	< 700	140 - 160	0,2 x D	1,5 x D	0,02	0,04	0,06	0,09	0,12	0,15
	Stahl-, Stahlguss	< 1100	130 - 150	0,2 x D	1,5 x D	0,02	0,03	0,05	0,07	0,10	0,12
	Stahl	< 1300	120 - 140	0,2 x D	1,5 x D	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10
M	Rostfreier Stahl < 2% Ni		100 - 120	0,2 x D	1,5 x D	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10
K	GG 10 -35		100 - 120	0,2 x D	1,5 x D	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10
	GGG 40 - 90		100 - 120	0,2 x D	1,5 x D	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10
	Temperguss		100 - 120	0,2 x D	1,5 x D	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10
N	Titan, Titanlegierung	> 700	80 - 100	0,2 x D	1,5 x D	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10
	Ni-/Co-Legierung	< 35 HRC	80 - 100	0,2 x D	1,5 x D	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10
	Ni-/Co-Legierung	< 45 HRC	70 - 90	0,2 x D	1,5 x D	0,02	0,03	0,04	0,06	0,08	0,10
H	gehärtete Stähle	< 52 HRC	60 - 80	0,05 x D	1,0 x D	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen.

