

Einsatzwerte

VHM Schaftfräser (Art.-Nr. 1016810 301-309)



		Zugfestigkeit in N/mm ²	Schnittge- schwindig- keit Vc	Ae max.	Ap max.	Werkzeugdurchmesser / fz					
						3	5	8	12	16	20
P	Stahl	> 1400	160 - 200	0,2 x D	1,5 x D	0,02	0,04	0,08	0,10	0,11	0,12
H	Hartguss		120 - 140	0,05 x D	1,0 x D	0,02	0,03	0,06	0,08	0,09	0,10
	gehärtete Stähle	< 52 HRC	120 - 140	0,05 x D	1,0 x D	0,02	0,03	0,06	0,08	0,09	0,10
	gehärtete Stähle	> 52 HRC	100 - 120	0,03 - 0,05 x D (max.)	1,0 x D	0,015	0,025	0,05	0,06	0,07	0,08
	gehärtete Stähle	> 58 HRC	90 - 100	0,03 - 0,05 x D (max.)	1,0 x D	0,015	0,025	0,05	0,06	0,07	0,08
	gehärtete Stähle	< 65 HRC	80 - 90	0,03 - 0,05 x D (max.)	1,0 x D	0,015	0,025	0,05	0,06	0,07	0,08

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen.

