

Einsatzwerte

VHM Schaftfräser (Art.-Nr. 1016818 101-116)



| | | Zugfestigkeit in N/mm ² | Schnittge- schwindig- keit Vc | Ae max. | Ap max. | Werkzeugdurchmesser / fz | | | | | |
|---|--------------------------|---------------------------------------|-------------------------------------|----------|---------|--------------------------|------|------|------|------|------|
| | | | | | | 3 | 5 | 8 | 12 | 16 | 20 |
| P | Stahl-, Stahlguss | < 700 | 120 - 140 | 0,2 x D | 1,5 x D | 0,02 | 0,04 | 0,06 | 0,09 | 0,12 | 0,15 |
| | Stahl-, Stahlguss | < 1100 | 110 - 130 | 0,2 x D | 1,5 x D | 0,02 | 0,03 | 0,05 | 0,07 | 0,10 | 0,12 |
| | Stahl | < 1300 | 100 - 120 | 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 | | 90 - 110 | 0,2 x D | 1,5 x D | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,06 | 0,08 | 0,10 |
| K | GG 10 -35 | | 90 - 110 | 0,2 x D | 1,5 x D | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,06 | 0,08 | 0,10 |
| | GGG 40 - 90 | | 90 - 110 | 0,2 x D | 1,5 x D | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,06 | 0,08 | 0,10 |
| | Temperguss | | 90 - 110 | 0,2 x D | 1,5 x D | 0,02 | 0,03 | 0,04 | 0,06 | 0,08 | 0,10 |
| N | Titan, Titanlegierung | > 700 | 70 - 90 | 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 | 70 - 90 | 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 | 60 - 80 | 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 | 50 - 70 | 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.

