

## Einsatzwerte

### VHM Schaftfräser (Art.-Nr. 1016819 101-116)



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

