

Einsatzwerte VHM Radiusfräser (Art.-Nr. 1016827 301-311)



		Werkzeugdurchmesser / fz										
		Zugfestigkeit in N/mm ²	Schnittgeschwindigkeit Vc 2 - 3 mm	Schnittgeschwindigkeit Vc 4 - 20 mm	Ae max.	Ap max.	2 - 3	4 - 5	6 - 8	10 - 12	16	20
P	Stahl	> 1400	180 - 270	250 - 370	max. 0,4 x R	max 0,1 x R	0,03 - 0,04	0,04 - 0,055	0,05 - 0,08	0,08 - 0,12	0,09 - 0,12	0,09 - 0,12
	Hartguss		100 - 160	160 - 220	max. 0,4 x R	max 0,1 x R	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,07	0,075 - 0,12	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12
H	gehärtete Stähle	< 52 HRC	100 - 160	160 - 220	max. 0,4 x R	max 0,1 x R	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,07	0,075 - 0,12	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12
	gehärtete Stähle	> 52 HRC	70 - 80	80 - 90	max. 0,4 x R	max 0,1 x R	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,08	0,07 - 0,11	0,08 - 0,11	0,08 - 0,11
	gehärtete Stähle	> 58 HRC	60 - 70	70 - 80	max. 0,4 x R	max 0,1 x R	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,08	0,07 - 0,11	0,08 - 0,11	0,08 - 0,11
	gehärtete Stähle	< 65 HRC	50 - 60	60 - 70	max. 0,4 x R	max 0,1 x R	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,08	0,07 - 0,11	0,08 - 0,11	0,08 - 0,11

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen.

