

## Einsatzwerte VHM Radiusfräser (Art.-Nr. 1016828 101-111)



|   |                          | Zugfestigkeit<br>in N/mm <sup>2</sup> | Schnittge-<br>schwindig-<br>keit Vc<br>2 - 3 mm | Schnittge-<br>schwindig-<br>keit Vc<br>4 - 20 mm | Ae max.         | Ap max.        | Werkzeughdurchmesser / fz |                 |                 |                 |                |                |
|---|--------------------------|---------------------------------------|---|--|-----------------|----------------|---------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|----------------|----------------|
|   |                          |                                       |   |  |                 |                | 2 - 3                     | 4 - 5           | 6 - 8           | 10 - 12         | 16             | 20             |
| P | Stahl-, Stahlguss        | < 700                                 | 160 - 240                                       | 240 - 320  | max. 0,4 x<br>R | max 0,1 x<br>R | 0,03 -<br>0,04            | 0,04 -<br>0,055 | 0,05 -<br>0,08  | 0,08 -<br>0,12  | 0,09 -<br>0,12 | 0,09 -<br>0,12 |
|   | Stahl-, Stahlguss        | < 1100                                | 160 - 220                                       | 220 - 300  | max. 0,4 x<br>R | max 0,1 x<br>R | 0,03 -<br>0,04            | 0,04 -<br>0,055 | 0,05 -<br>0,08  | 0,08 -<br>0,12  | 0,09 -<br>0,12 | 0,09 -<br>0,12 |
|   | Stahl                    | < 1300                                | 160 - 220                                       | 220 - 300  | max. 0,4 x<br>R | max 0,1 x<br>R | 0,03 -<br>0,04            | 0,04 -<br>0,055 | 0,05 -<br>0,08  | 0,08 -<br>0,12  | 0,09 -<br>0,12 | 0,09 -<br>0,12 |
| M | Rostfreier Stahl < 2% Ni |                                       | 160 - 240                                       | 240 - 320  | max. 0,4 x<br>R | max 0,1 x<br>R | 0,03 -<br>0,04            | 0,04 -<br>0,055 | 0,05 -<br>0,08  | 0,08 -<br>0,12  | 0,09 -<br>0,12 | 0,09 -<br>0,12 |
| K | GG 10 -35                |                                       | 160 - 220                                       | 220 - 300  | max. 0,4 x<br>R | max 0,1 x<br>R | 0,03 -<br>0,04            | 0,04 -<br>0,055 | 0,05 -<br>0,08  | 0,08 -<br>0,12  | 0,09 -<br>0,12 | 0,09 -<br>0,12 |
|   | GGG 40 - 90              |                                       | 160 - 220                                       | 220 - 300  | max. 0,4 x<br>R | max 0,1 x<br>R | 0,03 -<br>0,04            | 0,04 -<br>0,055 | 0,05 -<br>0,08  | 0,08 -<br>0,12  | 0,09 -<br>0,12 | 0,09 -<br>0,12 |
|   | Temperguss               |                                       | 160 - 220                                       | 220 - 300  | max. 0,4 x<br>R | max 0,1 x<br>R | 0,03 -<br>0,04            | 0,04 -<br>0,055 | 0,05 -<br>0,08  | 0,08 -<br>0,12  | 0,09 -<br>0,12 | 0,09 -<br>0,12 |
| N | Titan, Titanlegierung    | > 700                                 | 160 - 220                                       | 220 - 300  | max. 0,4 x<br>R | max 0,1 x<br>R | 0,03 -<br>0,04            | 0,04 -<br>0,055 | 0,05 -<br>0,08  | 0,08 -<br>0,12  | 0,09 -<br>0,12 | 0,09 -<br>0,12 |
|   | Ni-/Co-Legierung         | < 35 HRC                              | 160 - 220                                       | 220 - 300  | max. 0,4 x<br>R | max 0,1 x<br>R | 0,03 -<br>0,04            | 0,04 -<br>0,055 | 0,05 -<br>0,08  | 0,08 -<br>0,12  | 0,09 -<br>0,12 | 0,09 -<br>0,12 |
|   | Ni-/Co-Legierung         | < 45 HRC                              | 150 - 190                                       | 180 - 260  | max. 0,4 x<br>R | max 0,1 x<br>R | 0,03 -<br>0,04            | 0,04 -<br>0,055 | 0,05 -<br>0,08  | 0,08 -<br>0,12  | 0,09 -<br>0,12 | 0,09 -<br>0,12 |
| H | gehärtete Stähle         | < 52 HRC                              | 110 - 150                                       | 140 - 200  | max. 0,4 x<br>R | max 0,1 x<br>R | 0,025 -<br>0,035          | 0,035 -<br>0,05 | 0,045 -<br>0,07 | 0,075 -<br>0,11 | 0,08 -<br>0,11 | 0,08 -<br>0,11 |

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen.

