

## Einsatzwerte VHM Radiusfräser (Art.-Nr. 1016831 103-111)



		Werkzeugdurchmesser / fz										
		Zugfestigkeit in N/mm <sup>2</sup>	Schnittge- schwindig- keit Vc 2 - 3 mm	Schnittge- schwindig- keit Vc 4 - 20 mm	Ae max.	Ap max.	2 - 3	4 - 5	6 - 8	10 - 12	16	20
P	Stahl-, Stahlguss	< 700	90 - 170	150 - 190	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
	Stahl-, Stahlguss	< 1100	90 - 150	130 - 190	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
	Stahl	< 1300	90 - 150	130 - 190	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
M	Rostfreier Stahl < 2% Ni		90 - 170	150 - 190	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
K	GG 10 -35		90 - 150	130 - 190	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
	GGG 40 - 90		90 - 150	130 - 190	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
	Temperguss		90 - 150	130 - 190	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
N	Titan, Titanlegierung	> 700	90 - 150	130 - 190	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
	Ni-/Co-Legierung	< 35 HRC	90 - 150	130 - 190	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
	Ni-/Co-Legierung	< 45 HRC	70 - 130	110 - 160	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
H	gehärtete Stähle	< 52 HRC	60 - 100	90 - 130	max. 0,4 x R	max 0,1 x R	0,025 - 0,035	0,035 - 0,05	0,045 - 0,07	0,075 - 0,11	0,08 - 0,11	0,08 - 0,11

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen.

