

Einsatzwerte

VHM Schaftfräser (Art.-Nr. 1016832 101-112)



			Werkzeugdurchmesser /						fm
			mm/U						
	Zugfestigkeit in N/mm ²	Schnittge- schwindigkeit Vc in m/min	4	5	6	8	10	12	
H	Gehärtete Stähle	< 45 HRC	150 - 160	0,130	0,170	0,200	0,240	0,340	0,420
		< 48 HRC	150 - 160	0,125	0,165	0,195	0,235	0,335	0,415
		< 52 HRC	150 - 160	0,120	0,160	0,190	0,230	0,330	0,410
		Zustellung	Ae / Ap	2,0 / 0,12	2,5 / 0,15	3 / 0,18	4 / 0,24	5 / 0,30	6 / 0,36
H	Gehärtete Stähle	< 54 HRC	130 - 140	0,100	0,120	0,160	0,200	0,250	0,300
		< 56 HRC	130 - 140	0,095	0,115	0,155	0,195	0,245	0,295
		Zustellung	Ae / Ap	2,0 / 0,10	2,5 / 0,125	3,0 / 0,15	4,0 / 0,20	5,0 / 0,25	6,0 / 0,30
H	Gehärtete Stähle	< 58 HRC	110 - 120	0,070	0,090	0,100	0,130	0,160	0,210
		< 60 HRC	110 - 120	0,065	0,085	0,095	0,125	0,155	0,205
		< 63 HRC	110 - 120	0,060	0,075	0,090	0,120	0,150	0,200
		< 65 HRC	110 - 120	0,055	0,070	0,085	0,115	0,145	0,195
		Zustellung	Ae / Ap	2,0 / 0,07	2,5 / 0,09	3,0 / 0,10	4,0 / 0,14	5,0 / 0,17	6,0 / 0,20

Die Schnittwerte beziehen sich auf eine Auskraglänge von < 3 x D

Bei Auskraglängen > 3 x D ist der Vorschub um 25% zu reduzieren

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen

