

## Einsatzwerte VHM Schaftfräser (Art.-Nr. 1016800 101-109)



		Werkzeugdurchmesser / fz							
		Zugfestigkeit in N/mm <sup>2</sup>	Schnittge- schwindig- keit Vc <= 0,5 mm	Schnittge- schwindig- keit Vc 0,6 - 1 mm	Ap max. <= 0,5 mm	Ap max. 0,6 - 1,0 mm	0,1 - 0,3	0,4 - 0,7	0,8 - 1,0
P	Stahl-, Stahlguss	< 700	60 - 80	70 - 90	0,003 - 0,025	0,004 - 0,05	0,003 - 0,007	0,005 - 0,012	0,008 - 0,018
	Stahl-, Stahlguss	< 1100	60 - 80	70 - 90	0,003 - 0,025	0,004 - 0,05	0,003 - 0,007	0,005 - 0,012	0,008 - 0,018
	Stahl	< 1300	60 - 80	70 - 90	0,002 - 0,02	0,003 - 0,045	0,003 - 0,007	0,005 - 0,012	0,008 - 0,018
M	Rostfreier Stahl < 2% Ni		50 - 70	60 - 80	0,003 - 0,025	0,004 - 0,05	0,003 - 0,007	0,005 - 0,012	0,008 - 0,018
K	GG 10 -35		50 - 70	60 - 80	0,003 - 0,025	0,004 - 0,05	0,003 - 0,007	0,005 - 0,012	0,008 - 0,018
	GGG 40 - 90		50 - 70	60 - 80	0,003 - 0,025	0,004 - 0,05	0,003 - 0,007	0,005 - 0,012	0,008 - 0,018
	Temperguss		50 - 70	60 - 80	0,003 - 0,025	0,004 - 0,05	0,003 - 0,007	0,005 - 0,012	0,008 - 0,018
N	Titan, Titanlegierung	> 700	50 - 70	60 - 80	0,003 - 0,025	0,004 - 0,05	0,003 - 0,007	0,005 - 0,012	0,008 - 0,018
	Ni-/Co-Legierung	< 35 HRC	50 - 70	60 - 80	0,002 - 0,02	0,003 - 0,045	0,003 - 0,007	0,005 - 0,012	0,008 - 0,018
	Ni-/Co-Legierung	< 45 HRC	40 - 60	50 - 70	0,002 - 0,02	0,003 - 0,040	0,002 - 0,005	0,003 - 0,007	0,008 - 0,014
H	gehärtete Stähle	< 52 HRC	30 - 50	40 - 60	0,002 - 0,02	0,003 - 0,04	0,002 - 0,004	0,002 - 0,007	0,006 - 0,012

Die niedrigeren Vc-Werte gelten jeweils für lange Freistellungen und den kleineren Durchmesserbereich,  
die höheren Vc-Werte für kurze Freilängen und den größeren Durchmesserbereich.  
Das gilt auch für die angegebenen Ap max. Werte.

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen.

