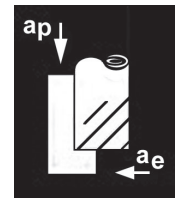


Einsatzdaten VHM - Fräser - „Piranha“

Art.-Nr.: 387103, 387113

Materialgruppen	Festigkeit	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)			
		ap=1xD ae=1xD	ap=0,5xD ae=1xD	ap=1xD ae=0,5xD	ap=1,5xD ae=0,1xD
Bau-, Einsatzstahl	350-700 N/mm ²	130-170	170-190	180-200	190-210
Kohlenstoffstahl	350-850 N/mm ²	120-140	140-160	150-170	160-180
legierter Stahl	500-850 N/mm ²	110-130	130-150	140-160	150-170
leg. / vergüteter Stahl	850-1200 N/mm ²	80-110	110-130	120-140	130-150
leg. / vergüteter Stahl	1200-1600 N/mm ²	70-90	80-100	90-110	100-120
Stahl (gehärtet) ≤ 55 HRC	49-55 N/mm ²	/	35-50	40-55	60-80
Rostrf. Stahl, geschwefelt	400-850 N/mm ²	/	[80]*	90-100	100-110
Austenitisch	450-850 N/mm ²	/	[60]*	70-80	80-90
Ferritisch, Austen., Martensitisch	450-1100 N/mm ²	/	/	60-70	70-80
Hochfeste Chrom-Nickelleg.	1100-1400 N/mm ²	/	/	40-50	50-60
Titanlegierungen	700-900 N/mm ²	70-90	80-100	90-110	100-120
Titanlegierungen	900-1400 N/mm ²	30-50	40-60	50-70	60-80
Nickellegierungen	500-900 N/mm ²	/	40-60	50-60	50-60
Nickellegierungen	900-1600 N/mm ²	/	30-40	30-40	30-50

Zahnvorschub (fz)										
Ø Fräser		4	5	6	8	10	12	14	16	20
ap=1xD,	Kurze Ausführung	0,014	0,019	0,028	0,034	0,041	0,053	0,060	0,067	0,083
ae=1xD	Lange Ausführung	0,010	0,013	0,020	0,026	0,033	0,042	0,048	0,054	0,066
ap=0,5xD,	Kurze Ausführung	0,018	0,023	0,034	0,042	0,051	0,066	0,074	0,083	0,103
ae=1xD	Lange Ausführung	0,012	0,015	0,023	0,032	0,041	0,053	0,059	0,066	0,083
ap=1xD,	Kurze Ausführung	0,020	0,024	0,037	0,046	0,055	0,071	0,080	0,090	0,110
ae=0,5xD	Lange Ausführung	0,014	0,016	0,026	0,036	0,044	0,057	0,064	0,072	0,088
ap=1,5xD,	Kurze Ausführung	0,025	0,029	0,043	0,080	0,010	0,011	0,118	0,126	0,141
ae=0,1xD	Lange Ausführung	0,017	0,020	0,030	0,064	0,080	0,088	0,095	0,100	0,113

INFO: Vc-Werte in []* nur bedingt einsetzbar.