

HPC VHM-Schaftfräser – Schnittwerte

Werkstückwerkstoff <i>Material</i>	Zugfestigkeit	Schnitt- geschwindigkeit	Vorschub fz, [mm pro Zahn]			
	N/mm ²	VC [m/min]	Durchmesser [mm]			
			6 - 8	8 - 12	12 - 16	16 - 25
Baustahl, Einsatzstahl,	< 450	170 - 230	0,04	0,06	0,07	0,08
Automatenstahl,	450 - 700	130 - 210	0,04	0,05	0,06	0,07
Vergütungsstahl	> 700	80 - 210	0,03	0,04	0,05	0,06
Werkzeugstahl (legiert/unlegiert)	< 1400	50 - 90	0,02	0,04	0,04	0,05
	> 1400	40 - 60	0,02	0,04	0,04	0,05
rostfreier Stahl	< 1100	30 - 70	0,02	0,04	0,05	0,07
Stahlguß	< 500	70 - 140	0,04	0,05	0,07	0,08
	> 500	60 - 130	0,03	0,04	0,06	0,07
Gußeisen	< 180 HB	60 - 100	0,05	0,07	0,09	0,12
	> 180 HB	50 - 80	0,04	0,06	0,08	0,10
AL / AL-Legierungen (< 12% Si)	< 600	100 - 400	0,05	0,09	0,14	0,17
Kupfer	< 500	90 - 240	0,03	0,05	0,07	0,09
Messing	> 500	100 - 200	0,03	0,05	0,07	0,09
Bronze	< 1200	80 - 150	0,03	0,05	0,07	0,09
Hochwarmfeste Legierungen	< 1200	30 - 60	0,01	0,03	0,04	0,05
Titan / Titanlegierungen	< 1200	20 - 60	0,03	0,04	0,05	0,06

- Bei Typ 7585 Lange Bauform bitte 30% von den Schnittwerten abziehen.
- Bitte die Bedienungen auf Ihrer Maschine beachten. Aufspannung, Auskragung etc.