

Schnittwerte



VHM Trochoidalfräser für Stahl

- HTTPCST
- www.fraeser-shop.de



$$A_p = 3 \times D$$



Werkstoff	Zugfestigkeit / Material	Härte	V_c [m/min]	A_e 1	A_e 2	f_z 1 [mm]	f_z 2 [mm]	H_m
P	< 600 N/mm ²		300 - 500	0,1 x d	0,2 x d	0,022 x d	0,015 x d	0,0065 x d
	< 1200 N/mm ²		260 - 360	0,1 x d	0,2 x d	0,022 x d	0,015 x d	0,0065 x d
	< 1400 N/mm ²		200 - 310	0,1 x d	0,2 x d	0,022 x d	0,015 x d	0,0065 x d
M	< 680 N/mm ²							
	< 820 N/mm ²							
K	Grauguss	< 280 HB						
	Sphäroguss	< 320 HB						
S	Hitzebeständige Werkstoffe Fe, Ni und Co haltig							
	Titanlegierungen							
H	Harte Werkstoffe	< 54 HRC	70 - 130	0,1 x d	0,2 x d	0,022 x d	0,015 x d	0,0065 x d
	Harte Werkstoffe	> 60 HRC	50 - 120	0,1 x d	0,2 x d	0,022 x d	0,015 x d	0,0065 x d