

HM-Produkte/Trägerwerkzeuge

XXXX

Schafffräser HPC-Jet-Cut 4 VHM beschichtet (Franken)

Vollnuten 1xD

Symbol abbilden

*Die Vorschubwerte müssen der Baulänge angepasst werden!
Angaben für Ausf. kurz!

36



Art.-Nr.

VE

KS

Werkstoff	D/Z	4	Z3	6	Z4	8	Z4	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4		
P Stahl N/mm² <500	VC/fz	160	0,02	160	0,03	170	0,04	180	0,05	185	0,06	190	0,08	200	0,1		
	N/Vf	12732	764	8488	1019	6764	1082	5730	1146	4907	1178	3780	1210	3183	1273		
	<800	VC/fz	160	0,02	160	0,03	165	0,04	168	0,05	170	0,06	175	0,08	180	0,1	
		N/Vf	12732	764	8488	1019	6565	1050	5348	1070	4509	1082	3482	1114	2865	1146	
	<1200 (<HRC38)	VC/fz	120	0,018	120	0,027	120	0,036	125	0,045	130	0,054	135	0,072	140	0,09	
		N/Vf	9549	516	6366	688	4775	688	3979	716	3448	745	2686	773	2228	802	
	<1600 (<HRC48)	VC/fz	80	0,014	85	0,021	90	0,028	95	0,035	100	0,042	105	0,056	110	0,07	
		N/Vf	6366	267	4509	379	3581	401	3024	423	2653	446	2089	468	1751	490	
	M Rostfreie Stähle <800	VC/fz	35	0,008	35	0,012	49	0,016	40	0,02	45	0,024	48	0,032	50	0,04	
		N/Vf	2785	67	1857	89	1950	125	1273	102	1194	115	955	122	796	127	
		<1200	VC/fz	16	0,008	16	0,012	18	0,016	18	0,02	20	0,024	22	0,032	25	0,04
			N/Vf	1273	31	849	41	716	46	573	46	531	51	438	56	398	64
K Guss GG	VC/fz	125	0,024	125	0,036	130	0,048	135	0,06	140	0,072	145	0,096	150	0,12		
	N/Vf	9947	716	6631	955	5173	993	4297	1031	3714	1070	2885	1108	2387	1146		
	GGG	VC/fz	100	0,02	100	0,03	110	0,04	115	0,05	120	0,06	125	0,08	130	0,1	
		N/Vf	7958	477	5305	637	4377	700	3661	732	3183	764	2487	796	2069	828	
N NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz	220	0,024	220	0,036	230	0,048	235	0,06	240	0,072	245	0,096	250	0,12		
	N/Vf	17507	1261	11671	1681	9151	1757	7480	1795	6366	1833	4874	1872	3979	1910		
	Al Si <10%	VC/fz	170	0,016	170	0,024	175	0,032	180	0,04	185	0,048	190	0,064	200	0,08	
		N/Vf	13528	649	9019	866	6963	891	5730	917	4907	942	3780	968	3183	1019	
Cu, MS	VC/fz	45	0,008	48	0,012	50	0,016	55	0,02	60	0,024	65	0,032	65	0,04		
	N/Vf	3581	86	2546	122	1989	127	1751	140	1592	153	1293	166	1035	166		