

## VHM-Torus-Schafffräser Z4 mit ER, beschichtet

Geeignet bis  $a_e = 0,5 \times D$ , die angegebenen Schnittdaten gelten für  $a_p = 0,5 \times D$  und  $a_e = 0,3 \times D$

Bei höherem  $a_e$  oder  $a_p$  müssen die Schnittdaten entsprechend reduziert werden!

91

Art.-Nr.

KS

Werkstoff	D/Z	4	Z4	5	Z4	6	Z4	8	Z4	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4	
P Stahl N/mm <sup>2</sup> <500	VC/fz	210	0,023	210	0,029	210	0,036	210	0,045	210	0,059	210	0,072	210	0,086	210	0,1	
	N/Vf	16700	1520	13369	1551	11150	1600	8360	1504	6690	1576	5570	1600	4180	1440	3344	1336	
	<800	VC/fz	170	0,023	170	0,027	170	0,032	170	0,045	170	0,054	170	0,068	170	0,081	170	0,095
		N/Vf	13535	1244	10823	1169	9023	1152	6770	1216	5410	1168	4510	1220	3380	1096	2700	1020
	<1200 (<HRC38)	VC/fz	140	0,018	140	0,023	140	0,027	140	0,036	140	0,045	140	0,05	140	0,054	140	0,072
		N/Vf	11150	800	8913	820	7430	800	5570	800	4460	800	3715	740	2786	600	2230	640
	<1600 (<HRC48)	VC/fz	100	0,018	100	0,023	100	0,027	100	0,036	100	0,045	100	0,05	100	0,054	100	0,072
		N/Vf	7960	572	6366	586	5307	572	3980	572	3184	572	2654	528	1990	432	1592	456
	M Rostfreie Stähle <800	VC/fz	140	0,02	140	0,03	140	0,035	140	0,04	140	0,045	140	0,06	140	0,075	140	0,09
		N/Vf	11146	892	8917	1070	7431	1040	5573	892	4459	803	3715	892	2787	836	2229	803
K Guss GG	VC/fz	115	0,023	115	0,027	115	0,032	115	0,036	115	0,054	115	0,059	115	0,072	115	0,09	
	N/Vf	9156	840	7321	791	6104	780	4580	656	3660	792	3050	720	2290	660	1830	660	
	GGG	115	0,023	115	0,027	115	0,032	115	0,036	115	0,054	115	0,059	115	0,072	115	0,09	
N NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz	500	0,04	500	0,05	500	0,06	500	0,07	500	0,08	500	0,1	500	0,12	500	0,15	
	N/Vf	39809	6369	31847	6369	26539	6369	19904	5573	15924	5096	13270	5308	9952	4777	7962	4777	
	Al Si <10%	VC/fz	430	0,03	430	0,04	430	0,05	430	0,06	430	0,07	430	0,08	430	0,095	430	0,11
Cu, MS	N/Vf	34236	4108	27389	4382	22824	4565	17118	4108	13694	3834	11412	3652	8559	3252	6847	3013	
	VC/fz	250	0,03	250	0,04	250	0,05	250	0,06	250	0,07	250	0,08	250	0,095	250	0,11	
	N/Vf	19904	2389	15924	2548	13270	2654	9952	2389	7962	2229	6635	2123	4976	1891	3981	1752	
S Superleg. Ti/Ni/Co <900	VC/fz	Empfehlung "SPEEDCUT Blaugung"																
	N/Vf																	
	900-1500	VC/fz																
	N/Vf																	
H Stahl gehärtet HRC 48-57	VC/fz	120	0,03	120	0,04	120	0,05	120	0,06	120	0,07	120	0,09	120	0,11	120	0,14	
	N/Vf	9554	1146	7643	1223	6369	1274	4777	1146	3822	1070	3185	1146	2389	1051	1911	1070	

Fortsetzung >