

HM-Produkte/Trägerwerkzeuge

XXXX

Radiusschaftfräser Z2/Z3/Z4 VHM beschichtet

Unbeschichtete VHM Fräser die VC/N Werte um 40% reduzieren

Schichten ap 0,05D ae 0,1D >48HRC Ap 0,02xD Ae 0,02xD

*Die Vorschubwerte müssen dem Durchmesser und der Baulänge angepasst werden!

*Angaben sind für Ausführung kurz, für Z4 Vorschub anpassen x1,5-2



HM-Produkte/Trägerwerkzeuge

		Art.-Nr.														VE	KS
Werkstoff	D/Z	2	Z2	4	Z2	6	Z2	8	Z2	10	Z2	12	Z2	16	Z2		
P Stahl N/mm ² <500	VC/fz	180	0,01	180	0,03	180	0,06	180	0,072	180	0,1	180	0,12	180	0,15		
	N/Vf	28648	573	14324	859	9549	1146	7162	1031	5730	1146	4775	1146	3581	1074		
	<800	VC/fz	160	0,01	160	0,028	160	0,055	160	0,066	160	0,09	160	0,11	160	0,014	
	N/Vf	25465	509	12732	700	8488	934	6366	840	5093	917	4244	934	3183	89		
	<1200 (<HRC38)	VC/fz	110	0,007	110	0,02	110	0,04	110	0,048	110	0,066	110	0,08	110	0,1	
	N/Vf	17507	245	8754	350	5836	467	4377	420	3501	462	2918	467	2188	438		
	<1600 (<HRC48)	VC/fz	70	0,006	70	0,018	70	0,035	70	0,042	70	0,06	70	0,07	70	0,09	
	N/Vf	11141	134	5570	201	3714	260	2785	234	2228	267	1857	260	1393	251		
M Rostfreie Stähle <800	VC/fz	70	0,009	70	0,027	70	0,055	70	0,066	70	0,09	70	0,11	70	0,14		
	N/Vf	11141	201	5570	301	3714	408	2785	368	2228	401	1857	408	1393	390		
	<1200	VC/fz	35	0,008	35	0,025	35	0,05	35	0,06	35	0,083	35	0,1	35	0,125	
	N/Vf	5570	89	2785	139	1857	186	1393	167	1114	185	928	186	696	174		
K Guss GG	VC/fz	150	0,009	150	0,027	150	0,055	150	0,066	150	0,09	150	0,11	150	0,14		
	N/Vf	23873	430	11937	645	7958	875	5968	788	4775	859	3979	875	2984	836		
	GGG	VC/fz	110	0,009	110	0,027	110	0,055	110	0,066	110	0,09	110	0,11	110	0,14	
	N/Vf	17507	315	8754	473	5836	642	4377	578	3501	630	2918	642	2188	613		
N NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz	300	0,015	300	0,045	300	0,095	300	0,114	300	0,015	300	0,19	300	0,23		
	N/Vf	47746	1432	23873	2149	15915	3024	11937	2722	9549	286	7958	3024	5968	2745		
	Al Si <10%	VC/fz	250	0,012	250	0,04	250	0,08	250	0,096	250	0,013	250	0,16	250	0,2	
	VC/fz	39789	955	19894	1592	13263	2122	9947	1910	7958	207	6631	2122	4974	1989		
	Cu, MS	VC/fz	230	0,009	230	0,03	230	0,06	230	0,072	230	0,01	230	0,12	230	0,15	
VC/fz	36606	659	18303	1098	12202	1464	9151	1318	7321	146	6101	1464	4576	1373			
S Superleg. Ti/Ni/Co <300	VC/fz	60	0,008	60	0,025	60	0,05	60	0,06	60	0,083	60	0,1	60	0,125		
	VC/fz	9549	153	4775	239	3183	318	2387	286	1910	317	1592	318	1194	298		
	900-1500	VC/fz	40	0,006	40	0,02	40	0,04	40	0,048	40	0,066	40	0,08	40	0,1	
	VC/fz	6366	76	3183	127	2122	170	1592	153	1273	168	1061	170	796	159		
H Stahl gehärtet HRC 48-57	VC/fz	120	0,006	120	0,02	120	0,028	120	0,046	120	0,064	120	0,077	120	0,1		
	VC/fz	19099	229	9549	382	6366	357	4775	439	3820	489	3183	490	2387	477		

