

XXXX

VHM-Schaftfräser SPEEDCUT Grünring

Schruppen Kontur (Besäumen) ap 1xD, ae 0,5xD

*Die Vorschubwerte müssen der Baulänge angepasst werden!
Angaben sind für DIN lang!

54

		Art.-Nr.		VE		KS										
Werkstoff		D/Z	4	Z4	6	Z4	8	Z4	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4
P	Stahl N/mm² <500	VC/fz	235	0,025	235	0,04	235	0,05	235	0,065	235	0,08	235	0,095	235	0,115
		N/Vf	18710	1868	12473	2000	9355	1868	7484	1872	6236	2000	4677	1776	3742	1720
	<800	VC/fz	190	0,025	190	0,035	190	0,05	190	0,06	190	0,075	190	0,09	190	0,105
		N/Vf	15130	1512	10085	1412	7563	1512	6050	1452	5042	1512	3780	1360	3025	1268
	<1200 (<HRC38)	VC/fz	155	0,02	155	0,03	155	0,04	155	0,05	155	0,055	155	0,06	155	0,08
		N/Vf	12340	984	8227	984	6170	984	4936	984	4113	904	3085	740	2468	788
	<1600 (<HRC48)	VC/fz	110	0,02	110	0,03	110	0,04	110	0,05	110	0,055	110	0,06	110	0,08
		N/Vf	8758	700	5838	700	4380	700	3503	700	2919	640	2190	524	1750	560
M	Rostfreie Stähle <800	VC/fz	Empfehlung "SPEEDCUT Blauring"													
		N/Vf														
	<1200	VC/fz														
		N/Vf														
K	Guss GG	VC/fz	130	0,025	130	0,035	130	0,04	130	0,06	130	0,065	130	0,08	130	0,1
		N/Vf	10350	1032	6900	964	5175	828	4140	992	3450	896	2590	828	2070	828
	GGG	VC/fz	130	0,025	130	0,035	130	0,04	130	0,06	130	0,065	130	0,08	130	0,1
		N/Vf	10350	1032	6900	964	5175	828	4140	992	3450	896	2590	828	2070	828
N	NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz	Empfehlung "SPEEDCUT Gelbring"													
		N/Vf														
	Al Si <10%	VC/fz														
		VC/fz														
	Cu, MS	VC/fz														
VC/fz																
S	Superleg. Ti/Ni/Co <900	VC/fz	Empfehlung "SPEEDCUT Blauring"													
		VC/fz														
	900-1500	VC/fz														
		VC/fz														