

XXXX

VHM-Schafffräser SPEEDCUT Grünring

Vollnuten 1xD

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

53

		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	210	0,023	210	0,036	210	0,045	210	0,059	210	0,072	210	0,086	210	0,1	
	N/Vf	16700	1520	11150	1600	8360	1504	6690	1576	5570	1600	4180	1440	3344	1336	
	VC/fz	170	0,023	170	0,032	170	0,045	170	0,054	170	0,068	170	0,081	170	0,095	
	N/Vf	13535	1244	9023	1152	6770	1216	5410	1168	4510	1220	3380	1096	2700	1020	
	VC/fz	140	0,018	140	0,027	140	0,036	140	0,045	140	0,05	140	0,054	140	0,072	
	N/Vf	11150	800	7430	800	5570	800	4460	800	3715	740	2786	600	2230	640	
	VC/fz	100	0,018	100	0,027	100	0,036	100	0,045	100	0,05	100	0,054	100	0,072	
	N/Vf	7960	572	5307	572	3980	572	3184	572	2654	528	1990	432	1592	456	
M Rostfreie Stähle <800	VC/fz	Empfehlung "SPEEDCUT Blauring"														
	N/Vf															
	VC/fz															
	N/Vf															
K Guss GG	VC/fz	115	0,023	115	0,032	115	0,036	115	0,054	115	0,059	115	0,072	115	0,09	
	N/Vf	9156	840	6104	780	4580	656	3660	792	3050	720	2290	660	1830	660	
	VC/fz	115	0,023	115	0,032	115	0,036	115	0,054	115	0,059	115	0,072	115	0,09	
	N/Vf	9156	840	6104	780	4580	656	3660	792	3050	720	2290	660	1830	660	
N NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz	Empfehlung "SPEEDCUT Gelbring"														
	N/Vf															
	VC/fz															
	VC/fz															
	VC/fz															
S Superleg. Ti/Ni/Co <900	VC/fz	Empfehlung "SPEEDCUT Blauring"														
	VC/fz															
	VC/fz															
	VC/fz															