

XXXX

VHM-Schaftfräser SPEEDCUT Blauring

Schruppen Kontur (Besäumen) ap 1xD, ae bis 0,35xD

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

61

		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	Empfehlung "SPEEDCUT Grünring"													
		N/Vf														
	<800	VC/fz														
	N/Vf															
	<1200 (<HRC38)	VC/fz														
	N/Vf															
	<1600 (<HRC48)	VC/fz														
N/Vf																
M	Rostfreie Stähle <800	VC/fz	130	0,02	130	0,03	130	0,04	130	0,055	130	0,065	130	0,08	130	0,09
		N/Vf	10350	828	6900	828	5175	828	4140	908	3450	896	2587	828	2070	744
	<1200	VC/fz	90	0,02	90	0,03	90	0,04	90	0,05	90	0,06	90	0,07	90	0,08
		N/Vf	7165	570	4777	570	3582	570	2866	570	2388	570	1790	500	1433	456
K	Guss GG	VC/fz	Empfehlung "SPEEDCUT Grünring"													
		N/Vf														
	GGG	VC/fz														
		N/Vf														
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 <300	VC/fz	70	0,02	70	0,03	70	0,04	70	0,05	70	0,06	70	0,07	70	0,09
		VC/fz	5573	444	3715	444	2786	444	2229	444	1857	444	1393	388	1114	400
	900-1500	VC/fz	55	0,02	55	0,03	55	0,04	55	0,05	55	0,06	55	0,07	55	0,09
		VC/fz	4380	348	2919	348	2190	348	1751	348	1459	348	1094	304	875	312