

VHM – KOPIERFRÄSER STIRNTORUS INO-SPEED



RG: 9338 Artikel aus Katalog-Seite 76

Schichten//Besäumen		Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1
ap: 0,03 x D1 ae: 1,00 x D1		2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00
Werkstoff	vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
Allgemeine Stähle <500 N/mm ² (<150 HB)											
Allgemeine Stähle <700 N/mm ² (<205 HB)											
Allgemeine Stähle <850 N/mm ² (<25 HRC)	280	0,035	0,055	0,080	0,100	0,120	0,160	0,250	0,250	0,350	0,500
Vergütungsstähle <850 N/mm ² (<25 HRC)	250	0,035	0,055	0,080	0,100	0,120	0,160	0,250	0,250	0,350	0,500
Vergütungsstähle <1000 N/mm ² (<32 HRC)	240	0,035	0,055	0,080	0,100	0,120	0,160	0,250	0,250	0,350	0,500
Vergütungsstähle <1400 N/mm ² (<44 HRC)	220	0,035	0,055	0,080	0,100	0,120	0,160	0,250	0,250	0,350	0,500
gehärtete Stähle 45-55 HRC (1400-2000 N/mm ²)	210	0,035	0,055	0,080	0,100	0,120	0,160	0,250	0,250	0,350	0,500
gehärtete Stähle 55-60 HRC (>2000 N/mm ²)	170	0,030	0,050	0,070	0,090	0,100	0,130	0,200	0,200	0,300	0,450
gehärtete Stähle 60-65 HRC	120	0,025	0,045	0,060	0,080	0,080	0,100	0,150	0,150	0,250	0,400
Gusseisen <180HB	250	0,035	0,055	0,080	0,100	0,120	0,160	0,250	0,250	0,350	0,500
Temperguss	200	0,035	0,055	0,080	0,100	0,120	0,160	0,250	0,250	0,350	0,500
Gusseisen mit Kugelgraphit	180	0,035	0,055	0,080	0,100	0,120	0,160	0,250	0,250	0,350	0,500
Aluminium langspanend											
Aluminium kurzspanend											
Aluminium Legierungen >8% Si											
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss											
Kunststoff - Thermoplaste											
Kunststoff - Duroplaste											
GFK/CFK(Glas-/Kohlenstofffaser verst. K.)											
Graphit											
Rostfreie Stähle-INOX <700 N/mm ² (<205 HB)											
Rostfreie Stähle-INOX >700 N/mm ² (>205 HB)											
Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel											
Titan											

SCHNITTDATENTABELLEN

