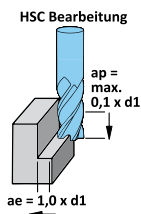


Micro Formenbaufräser aus VHM

Werkstoff		Festigkeit	Vc in m/min	Anwendung	Fräserdurchmesser (mm)			
					ø 0,2	ø 0,5	ø 0,8	ø 1,0
				fz = mm/U				
ST 500	Unlegierte und niedriglegierte Stähle mit Zugfestigkeit bis 800 Mpa	<400 N/mm ²	200	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,002	0,002	0,004	0,005
		<700 N/mm ²	200	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,001	0,002	0,003	0,004
ST 1000	Vergütete, legierte Stähle und Kohlenstoffstähle mit Zugfestigkeit bis 1300 Mpa	<1000 N/mm ²	200	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,002	0,002	0,004	0,005
		<1.300 N/mm ²	120	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,001	0,002	0,003	0,004
HRC	Gehärtete Stähle mit Härten bis 65 HRC	< 54 HRC	80	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø	0,002	0,002	0,004	0,005
		< 62 HRC	60	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø	0,001	0,002	0,003	0,004
Inox	Rostfreie Stähle, ferritisch, martensitisch und austenitisch		100	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,002	0,002	0,004	0,005
Ni/Co	Legierungen auf Nickel- oder Kobalt-Basis		80	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,002	0,002	0,004	0,005
Ti	Titan- und Titanlegierungen		80	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,001	0,002	0,003	0,004
GG	Gusswerkstoffe mit Lamellen- oder Kugelgrafit, Temperguss		200	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,002	0,002	0,004	0,005
Al	Aluminium und Aluminiumlegierungen		300	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,001	0,003	0,004	0,005
Cu	Kupfer		200	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,001	0,003	0,004	0,005
Grafit	Grafite und Grafit-Komposite		120	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,001	0,003	0,004	0,005

Micro Formenbaufräser aus VHM



Werkstoff		Festigkeit	Vc in m/min	Anwendung	Fräserdurchmesser (mm)		
					ø 1,5	ø 2,0	ø 3,0
				fz = mm/U			
ST 500	Unlegierte und niedriglegierte Stähle mit Zugfestigkeit bis 800 Mpa	<400 N/mm ²	200	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,005	0,006	0,007
		<700 N/mm ²	200	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,004	0,005	0,006
ST 1000	Vergütete, legierte Stähle und Kohlenstoffstähle mit Zugfestigkeit bis 1300 Mpa	<1000 N/mm ²	200	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,005	0,006	0,007
		<1.300 N/mm ²	120	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,004	0,005	0,006
HRC	Gehärtete Stähle mit Härten bis 65 HRC	< 54 HRC	80	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø	0,005	0,006	0,007
		< 62 HRC	60	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø	0,004	0,005	0,006
Inox	Rostfreie Stähle, ferritisch, martensitisch und austenitisch		100	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,005	0,006	0,007
Ni/Co	Legierungen auf Nickel- oder Kobalt-Basis		80	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,004	0,005	0,006
Ti	Titan- und Titanlegierungen		80	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,005	0,006	0,007
GG	Gusswerkstoffe mit Lamellen- oder Kugelgrafit, Temperguss		200	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,005	0,006	0,007
Al	Aluminium und Aluminiumlegierungen		300	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,006	0,008	0,009
Cu	Kupfer		200	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,005	0,006	0,007
Grafit	Grafite und Grafit-Komposite		120	HSC: ap= 0,1xø ae= 1,0xø Kopieren	0,006	0,008	0,009