

# HM-Produkte/Trägerwerkzeuge

XXXX

## Schafffräser HSS-Co Z4 beschichtet

Unbeschichtete HSS-Co Fräser die VC/N Werte um 40% reduzieren

Besäumen Ap 1,5xD Ae 0,1xD

für Ø 2/3: fz = 0,02

\*Die Vorschubwerte müssen der Baulänge angepasst werden!  
Angaben sind die DIN 844 kurz!

\*Bei Ausführung extra lang die ap und fz Werte um 25-50% reduzieren, Schneidanzahl beachten Z4-6!



HM-Produkte/Trägerwerkzeuge

		Art.-Nr.												VE		KS	
Werkstoff	D/Z	4	Z4	6	Z4	8	Z4	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4		
P Stahl N/mm <sup>2</sup> <500	VC/fz	28	0,03	31	0,05	31	0,063	32	0,071	32	0,077	34	0,089	35	0,1		
	N/Vf	2228	267	1645	329	1233	311	1019	289	849	261	676	241	557	223		
	<800	VC/fz	20	0,03	20	0,045	21	0,06	21	0,066	22	0,07	24	0,08	24	0,1	
		N/Vf	1592	191	1061	191	836	201	668	176	584	163	477	153	382	153	
	<1200 (<HRC38)	VC/fz	17	0,025	17	0,04	17	0,05	18	0,06	18	0,065	21	0,07	21	0,09	
		N/Vf	1353	135	902	144	676	135	573	138	477	124	418	117	334	120	
	<1600 (<HRC48)	VC/fz	14	0,025	14	0,04	14	0,05	16	0,06	16	0,065	17	0,07	17	0,09	
		N/Vf	1114	111	743	119	557	111	509	122	424	110	338	95	271	97	
	M Rostfreie Stähle <800	VC/fz	17	0,02	17	0,038	18	0,056	18	0,063	19	0,077	19	0,085	20	0,1	
		N/Vf	1353	108	902	137	716	160	573	144	504	155	378	129	318	127	
<1200		VC/fz	9	0,013	9	0,022	10	0,04	10	0,055	10	0,07	11	0,08	11	0,1	
K Guss GG	N/Vf	716	37	1341	118	4719	755	318	70	265	74	219	70	175	70		
	VC/fz	20	0,035	22	0,048	22	0,055	23	0,062	23	0,077	24	0,09	24	0,11		
	N/Vf	1592	223	1167	224	875	193	732	182	610	188	477	172	382	168		
GGG	VC/fz	18	0,03	20	0,04	20	0,05	22	0,06	22	0,065	22	0,07	22	0,09		
	N/Vf	1432	172	1061	170	796	159	700	168	584	152	438	123	350	126		
	N/Vf	1432	172	1061	170	796	159	700	168	584	152	438	123	350	126		
N NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz	100	0,03	100	0,054	100	0,063	120	0,071	120	0,085	120	0,09	120	0,12		
	N/Vf	7958	955	5305	1146	3979	1003	3820	1085	3183	1082	2387	859	1910	917		
	VC/fz	70	0,03	70	0,05	80	0,055	80	0,06	90	0,07	100	0,08	100	0,1		
	AI SI <10%	VC/fz	5570	668	3714	743	3183	700	2546	611	2387	668	1989	637	1592	637	
	Cu, MS	VC/fz	100	0,03	100	0,045	105	0,05	105	0,055	110	0,062	110	0,07	120	0,09	
N/Vf		7958	955	5305	955	4178	836	3342	735	2918	724	2188	613	1910	688		
S Superleg. Ti/Ni/Co <300	VC/fz	17	0,02	17	0,038	18	0,056	18	0,063	19	0,077	19	0,085	20	0,1		
	N/Vf	1353	108	902	137	716	160	573	144	504	155	378	129	318	127		
	900-1500	VC/fz	8	0,013	8	0,022	10	0,04	10	0,055	10	0,07	10	0,08	10	0,1	
	VC/fz	637	33	424	37	398	64	318	70	265	74	199	64	159	64		