

Schnittwerte



VHM HPC APNOE Fräser

- APNOE
- Drallwinkel 36 - 38°, Spanwinkel 12°
- www.fraeser-shop.de



$$a_e = 0,3 \times d$$

$$a_p = 1,5 \times d$$



$$a_e = 1 \times d$$

$$a_p = 1 \times d$$

45° schräg
eintauchen
M/S max
5-10°

Bohren
bis 1 x D

Werkstoff	Zugfestigkeit / Material	Härte	V_c [m/min]	f_z [mm]	f_z [mm]	f_z [mm]	f_z [mm]
P	< 600 N/mm ²		180 - 240	0,0075 x d	0,0060 x d	0,0045 x d	0,0030 x d
	< 1200 N/mm ²		150 - 200	0,0065 x d	0,0055 x d	0,0040 x d	0,0027 x d
	< 1400 N/mm ²		100 - 140	0,0060 x d	0,0050 x d	0,0035 x d	0,0025 x d
M	<680N/mm ²		80 - 110	0,0055 x d	0,0045 x d	0,0033 x d	-
	< 820N/mm ²		60 - 90	0,0050 x d	0,0040 x d	0,0030 x d	-
K	Grauguss	< 280 HB	120 - 180	0,0060 x d	0,0050 x d	0,0037 x d	0,0025 x d
	Sphäroguss	< 320 HB	90 - 130	0,0060 x d	0,0050 x d	0,0037 x d	0,0025 x d
S	Hitzebeständige Werkstoffe Fe, Ni und Co haltig		40 - 60	0,0055 x d	0,0045 x d	0,0035 x d	-
	Titanlegierungen		60 - 80	0,0050 x d	0,0040 x d	0,0030 x d	-