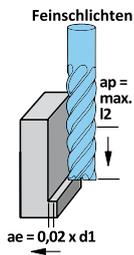


## VHM Hochleistungsfräser 4-Schneiden XL (Kugel/Schaft)

Werkstoff	N/mm <sup>2</sup>	Vc in m/min	Fräserdurchmesser (mm)					
			ø 3	ø 4	ø 5	ø 6	ø 8	ø 10
			Vorschub pro Zahn (mm)					
Vergütungsstahl	600	168	0,013	0,017	0,023	0,029	0,039	0,049
Vergütungsstahl	900	146	0,010	0,014	0,019	0,025	0,034	0,042
Legierter Stahl	950	122	0,010	0,014	0,019	0,025	0,033	0,041
Werkzeugstahl	950	110	0,009	0,012	0,019	0,025	0,033	0,042
Grauguss (lamellar)	650	94	0,015	0,019	0,026	0,033	0,044	0,055
Grauguss (globular)	1050	84	0,009	0,012	0,018	0,023	0,031	0,038
Temperguss	1050	52	0,008	0,011	0,017	0,023	0,030	0,038
Rostfreier Stahl	950	85	0,007	0,009	0,016	0,023	0,030	0,038
Rostfreier Stahl	600	122	0,010	0,013	0,021	0,029	0,039	0,049
Rostfreier Stahl	1150	73	0,006	0,008	0,014	0,021	0,028	0,035
Titanlegierungen	1000	91	0,011	0,014	0,022	0,030	0,040	0,050
Hochwarmfester Stahl	1050	24	0,010	0,013	0,021	0,029	0,039	0,048



## VHM Hochleistungsfräser 4-Schneiden XL (Kugel/Schaft)

Werkstoff	N/mm <sup>2</sup>	Vc in m/min	Fräserdurchmesser (mm)					
			ø 12	ø 14	ø 16	ø 18	ø 20	ø 25
			Vorschub pro Zahn (mm)					
Vergütungsstahl	600	168	0,058	0,068	0,078	0,088	0,097	0,107
Vergütungsstahl	900	146	0,051	0,059	0,067	0,076	0,084	0,085
Legierter Stahl	950	122	0,049	0,057	0,065	0,073	0,082	0,094
Werkzeugstahl	950	110	0,050	0,059	0,067	0,075	0,084	0,091
Grauguss (lamellar)	650	94	0,066	0,077	0,088	0,088	0,098	0,106
Grauguss (globular)	1050	84	0,046	0,054	0,061	0,069	0,077	0,077
Temperguss	1050	52	0,046	0,053	0,061	0,068	0,076	0,068
Rostfreier Stahl	950	85	0,045	0,053	0,060	0,068	0,075	0,076
Rostfreier Stahl	600	122	0,059	0,069	0,078	0,088	0,098	0,106
Rostfreier Stahl	1150	73	0,043	0,050	0,057	0,064	0,071	0,069
Titanlegierungen	1000	91	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110
Hochwarmfester Stahl	1050	24	0,058	0,067	0,077	0,087	0,096	0,101

