Einsatzdaten für Kegelsenker aus VHM
Machining data for countersinks made of solid carbide
Conditions de coupe pour des fraises coniques en carbure monobloc

Werkstoff Working material Matière à usiner		Schnittgeschw. v_c [m/min] (*) Vorschub f [mm/U] (*)	Ø [mm]							
			<5	5-8	8-12	12-16	16-20	20-25	25-40	40-63
Stahl, < 700 N/mm² Steel Acier		v_c	60							
		f	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,30
Stahl, 700-900 N/mm² Steel Acier		v_c	50							
		f	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,25
Stahl, 900-1200 N/mm² Steel Acier		v_c	18							
		f	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16
VA < 700 N/mm² Stainless steel Inox		v_c	16							
		f	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,14
VA > 700N/mm² Stainless steel Inox		v_c	16							
		f	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,14
Grauguß (GG) Cast iron Fonte		v_c	25							
		f	0,06	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,28
Kugelgraphitguß (bis GGG 50) Nodular graphite iron Fonte à graphie sphéroïdale		v_c	25							
		f	0,06	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,28
Kugelgraphitguss (> GGG 50) Nodular graphite iron Fonte à graphie sphéroïdale		v_c	18							
		f	0,06	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,28
Cu / Zn / Mg - Legierungen Cu / Zn / Mg - alloys Alliages Cu / Zn / Mg		v_c	65							
		f	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,20	0,30	0,40
Aluminiumlegierungen (Si<7%) Aluminium alloys Alliages aluminium		v_c	75							
		f	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,30
Aluminiumlegierungen (Si>7%) Aluminium alloys Alliages aluminium		v_c	50							
		f	0,08	0,10	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,30
Kunststoffe, weich Plastics, soft Matières plastiques, malléable		v_c	50							
		f	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,40
Kunststoffe, hart Plastics, hard Matières plastiques, dur		v_c	45							
		f	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	0,24	0,30	0,40
Titan Titanium Titane		v_c	16							
		f	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,12	0,14
gehärtete Materialien < 63 HRC Hardened materials < 63 HRC Matériaux durcis < 63 HRC		v_c	8							
		f	0,04	0,05	0,06	0,08	0,08	0,1	-	-

(*) Cutting speed v_c (m/min) / Vitesse de coupe v_c (m/min)
Feed rate f (mm/rev) /Avance f (mm/rev.)