

SCHNITTDATEN

VHM Torusfräser VA-HPC-Z4



d ₁ mm	d ₇ mm	l ₂ mm	l ₁ mm	ER +/- 0,02 mm	d ₅ mm	AP mm	Z	f, Schruppen mm/Z	f, Schichten mm/Z
3,0	6	8	57	0,50	2,8	12	4	0,012 – 0,020	0,010 – 0,018
4,0	6	11	57	0,50	3,8	15	4	0,015 – 0,022	0,014 – 0,019
4,0	6	11	57	1,00	3,8	15	4	0,015 – 0,022	0,014 – 0,019
5,0	6	13	57	0,50	4,8	17	4	0,019 – 0,026	0,018 – 0,023
5,0	6	13	57	1,00	4,8	17	4	0,019 – 0,026	0,018 – 0,023
6,0	6	13	57	0,50	5,5	21	4	0,021 – 0,031	0,020 – 0,027
6,0	6	13	57	1,00	5,5	21	4	0,021 – 0,031	0,020 – 0,027
6,0	6	13	57	2,00	5,5	21	4	0,021 – 0,031	0,020 – 0,027
8,0	8	19	63	0,50	7,5	27	4	0,032 – 0,042	0,029 – 0,036
8,0	8	19	63	1,00	7,5	27	4	0,032 – 0,042	0,029 – 0,036
8,0	8	19	63	2,00	7,5	27	4	0,032 – 0,042	0,029 – 0,036
10,0	10	22	72	0,50	9,5	32	4	0,042 – 0,055	0,039 – 0,048
10,0	10	22	72	1,00	9,5	32	4	0,042 – 0,055	0,039 – 0,048
10,0	10	22	72	2,00	9,5	32	4	0,042 – 0,055	0,039 – 0,048
12,0	12	26	83	0,50	11,5	38	4	0,047 – 0,061	0,044 – 0,052
12,0	12	26	83	1,00	11,5	38	4	0,047 – 0,061	0,044 – 0,052
12,0	12	26	83	2,00	11,5	38	4	0,047 – 0,061	0,044 – 0,052
16,0	16	32	92	1,00	15,5	44	4	0,074 – 0,088	0,069 – 0,076
16,0	16	32	92	2,00	15,5	44	4	0,074 – 0,088	0,069 – 0,076
20,0	20	38	104	1,00	19,5	54	4	0,074 – 0,099	0,069 – 0,086
20,0	20	38	104	2,00	19,5	54	4	0,074 – 0,099	0,069 – 0,086
20,0	20	38	104	3,00	19,5	54	4	0,074 – 0,099	0,069 – 0,086
20,0	20	38	104	5,00	19,5	54	4	0,074 – 0,099	0,069 – 0,086



Besäumen
α_e ≤ 0,25xD
α_s ≤ 1,5xD



Nutfräsen
α_e ≤ 1,0xD
α_s ≤ 1,0xD

V _c (m/min)	Allgemeine Baustähle	Rostfrei austenitisch	Rostfrei Säurebeständig austenitisch	Rostfrei ferritisch-austenitisch	Hochwarmfeste Werkstoffe	Titanlegierung
Zugfestigkeit / Härte	≤ 850 N/mm ²	1.4301	1.4571	Duplex	≤ 1200 N/mm ²	≤ 850 N/mm ²
Vollnut α _e = 1xD	180	100	90	65	35	50
Besäumen α _e = 0,2xD	270	130	117	85	46	75