

Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN	R _m /UTS	DIN
			Bezeichnung Alt Description Old	(N/mm ²)	Bezeichnung Neu Description New
N Aluminium-Legierungen, kurzspanend	Aluminium alloys, short chipping	3.2581	G-AlSi12	-400	G-IGK-AlSi12
			AlMg3	-550	AlMg3
Aluminium-Legierungen, langspanend	Aluminium alloys, long chipping	3.3535 3.4365	AlZnMgCu1,5		AlZnMgCu1,5
			MS58	-500	CuZn40Pb2
Kupfer-Legierungen, kurzspanend	Copper alloys, short chipping	2.0402	MS63	300-500	CuZn37
			CuAl10Ni		CuAl10Fe5Ni5-C
Kupfer-Legierungen, langspanend	Copper alloys, long chipping	2.0320 2.0975	PVC	40-70	PVC
			Bakelit, Melamin	20-40	Bakelit, Melamin
Thermoplaste	Thermoplastics				
Duroplaste	Duroplastics				

	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v _c (m/min)	
	LC610T	LW610
	1000	800
	1500-3000	1000-2000
	1000-2000	800-1600
	500	400
	300	250
	400	300
	200	150

Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

N	Maximale Vorschübe pro Zahn Maximum feed per tooth f _z (mm/z.)	
	VPGT1604 ...	VCGT2205 ...
	0,35	0,5
	0,3	0,4

Weitere Anwendungsempfehlungen
Further application recommendations

Einwärtsfräsen Ramping	Schrägungswinkel W _{1 max} und innere Schnitttiefe T _{max} Helix angle W _{1 max} and internal depth of cut T _{max}	
	VPGT 160412-ALM	VCGT 220530-ALM
a _{p max}	13,5	15
T _{max}	8	9
25	24	
32		22
42		15
52		12
66		9
80		7
100		5
125		4

Zirkularfräsen Circular milling	d ₁ mm	d _{min} mm	d _{max} mm
	25	35	48
	32	42	58
	42	62	78
	52	82	98
	66	110	126
	80	138	154
	100	178	194
	125	228	244