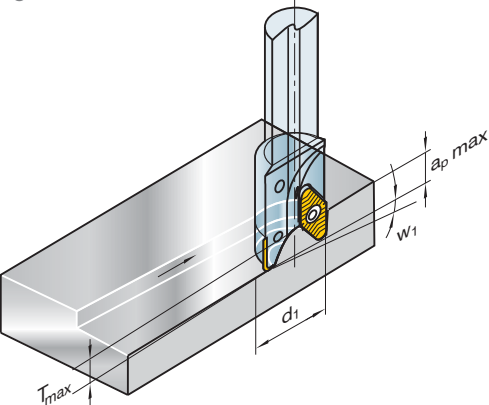


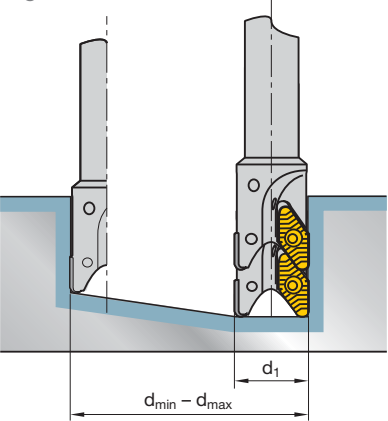
Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung Alt DIN Description Old	R _m /UTS (N/mm²)	DIN Bezeichnung Neu DIN Description New	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v _c (m/min)	
						LCKP10M	LWN10M
N	Aluminium-Legierungen, kurzspanend	3.2581	G-AlSi12	-400	G-IGK-AlSi12	1000	800
	Aluminium-Legierungen, langspanend	3.3535	AlMg3	-550	AlMg3	1500–3000	1000–2000
		3.4365	AlZnMgCu1,5		AlZnMgCu1,5	1000–2000	800–1600
	Kupfer-Legierungen, kurzspanend	2.0402	MS58	-500	CuZn40Pb2	500	400
	Kupfer-Legierungen, langspanend	2.0320	MS63	300–500	CuZn37	300	250
		2.0975	CuAl10Ni		CuAl10Fe5Ni5-C		
	Thermoplaste		PVC	40–70	PVC	400	300
	Duroplaste		Bakelit, Melamin	20–40	Bakelit, Melamin	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.

	Maximale Vorschübe pro Zahn Maximum feed per tooth f _z (mm/z.)	
	VPGT1604 ...	VCGT2205 ...
N	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