

Maschinenreibahlen VHM + HM unbeschichtet ohne IK

*Bei Bohrungstiefen über 2xD Schnittwerte anpassen

R4

Werkstoff	D	<4		<6		<8		<10		<12		<16		<20		
		Arbeits	0,1	0,1-0,2		0,1-0,2		0,1-0,2		0,2-0,3		0,2-0,3		0,2-0,3		
P Stahl N/mm ² <600	VC/f	15	0,1	18	0,12	18	0,15	18	0,18	18	0,2	18	0,25	18	0,25	
	N/Vf	1194	119	955	115	717	107	573	103	478	96	358	90	287	72	
	<900	VC/f	12	0,1	15	0,12	15	0,15	15	0,18	15	0,2	15	0,25	15	0,25
	N/Vf	955	96	796	96	597	90	478	86	398	80	299	75	239	60	
<1200 (<HRC38)	VC/f	8	0,1	0	0,12	10	0,15	10	0,18	10	0,2	10	0,25	10	0,25	
	N/Vf	637	64	531	64	398	60	318	57	265	53	199	50	159	40	
M Rostfreie Stähle <800	VC/f	Nicht geeignet! VHM + TAIN mit spezieller Schneidengeometrie, möglich mit IK														
	N/Vf															
	<1200	VC/f														
	N/Vf															
K Guss GG25	VC/f	12	0,12	18	0,15	18	0,18	18	0,2	18	0,2	18	0,25	18	0,3	
	N/Vf	955	115	955	143	717	129	573	115	478	96	358	90	287	86	
	GG40	VC/f	12	0,12	15	0,15	15	0,18	15	0,2	15	0,2	15	0,25	15	0,3
	N/Vf	955	115	796	119	597	107	478	96	398	80	299	75	239	72	
N NE-Metalle Al Knetleg.	VC/f	30	0,12	40	0,15	40	0,18	40	0,2	40	0,2	40	0,25	40	0,3	
	N/Vf	2389	287	2123	318	1592	287	1274	255	1062	212	796	199	637	191	
	Al Si <10%	VC/f	20	0,12	30	0,15	30	0,18	30	0,2	30	0,2	30	0,25	30	0,3
	N/Vf	1592	191	1592	239	1194	215	955	191	796	159	597	149	478	143	
Cu, MS	VC/f	30	0,12	40	0,15	40	0,18	40	0,2	40	0,2	40	0,25	40	0,3	
	N/Vf	2389	287	2123	318	1592	287	1274	255	1062	212	796	199	637	191	
	Superleg. Ti/Ni/Co <900	VC/f	Nur geeignet mit spezieller Schneidengeometrie, auf Anfrage. Wenn möglich mit Innenkühlung! Schnittdaten auf Anfrage													
	N/Vf															
900-1500	VC/f															
N/Vf																

Werkstoff	D	<25		<30		
		Arbeits	0,2-0,4	0,3-0,5		
P Stahl N/mm ² <600	VC/f	18	0,3	18	0,3	
	N/Vf	229	69	191	57	
	<900	VC/f	15	0,3	15	0,3
	N/Vf	191	57	159	48	
<1200 (<HRC38)	VC/f	10	0,3	10	0,3	
	N/Vf	127	38	106	32	
<1600 (<HRC48)	VC/f					
	N/Vf					
	M Rostfreie Stähle <800	VC/f	siehe Hinweis <20 mm			
	N/Vf					
K Guss GG25	VC/f	18	0,4	18	0,4	
	N/Vf	229	92	191	76	
	GG40	VC/f	15	0,4	15	0,4
	N/Vf	191	76	159	64	
N NE-Metalle Al Knetleg.	VC/f	40	0,4	40	0,4	
	N/Vf	510	204	425	170	
	Al Si <10%	VC/f	30	0,4	30	0,4
	N/Vf	382	153	318	127	
Cu, MS	VC/f	40	0,4	40	0,4	
	N/Vf	510	204	425	170	

Fortsetzung >