

## Wechselkopfreibahnen XR06, VHM beschichtet mit IK

\* Bei Bohrungstiefen über 2xD Schnittwerte anpassen

R10

		Art.-Nr.										VE		KS		
Werkstoff	D	8 - 9,5		-12		-16		-29		-40						
		Aufmaß	0,1 - 0,2	0,4	0,1 - 0,2	0,6	0,1 - 0,2	0,72	0,2 - 0,3	0,96	0,2 - 0,4	1,2				
P	Stahl N/mm <sup>2</sup> <500	VC/f	120	0,4	150	0,6	150	0,72	150	0,96	150	1,2				
		N/Vf	4020	1608	3978	2387	2984	2148	1646	1580	1193	1432				
		VC/f	100	0,4	130	0,6	130	0,72	130	0,96	130	1,2				
	<900	N/Vf	3350	1340	3448	2069	2586	1862	1427	1369	1034	1241				
		VC/f	90	0,4	110	0,6	110	0,72	110	0,96	110	1,2				
		N/Vf	3015	1206	2917	1750	2188	1575	1207	1159	875	1050				
K	Guss GG	VC/f	100	0,4	100	0,6	100	0,9	100	1,2	100	0,1,6				
		N/Vf	3350	1340	2652	1591	1989	1790	1097	1317	795	1273				
		VC/f	100	0,4	120	0,6	120	0,9	120	1,2	120	1,6				
	GGG40	N/Vf	3350	1340	2652	1591	2387	2148	1097	1317	954	1527				
		VC/f	100	0,4	120	0,6	120	0,9	120	1,2	120	1,6				