

**R1**

**Maschinenreibahlen HSS-Co unbeschichtet**

**\*Bei Bohrungstiefen über 2xD Schnittwerte anpassen**

Werkstoff		D	<4	<6	<8	<10	<12	<16	<20							
		Aufmaß	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							
<b>P</b>	Stahl N/mm <sup>2</sup> <600	VC / f	10	0,1	10	0,12	12	0,15	12	0,18	12	0,2	12	0,25	12	0,25
		N / Vf	796	80	531	64	478	72	382	69	318	64	239	60	191	48
	<900	VC / f	8	0,1	8	0,12	10	0,15	10	0,18	10	0,2	10	0,25	10	0,25
		N / Vf	637	64	425	51	398	60	318	57	265	53	199	50	159	40
	<1200 (<HRC38)	VC / f	Nur bedingt geeignet mit reduzierten Schnittdaten, je nach Festigkeit. Empfehlung: Auf Hartmetall- Reibahlen wechseln													
		N / Vf														
<b>M</b>	Rostfreie Stähle<800	VC / f	Nur mit spezieller Schneidgeometrie, auf Anfrage.													
		N / Vf														
<b>K</b>	Guss GG25	VC / f	10	0,1	10	0,12	12	0,15	12	0,18	12	0,2	12	0,25	12	0,25
		N / Vf	796	80	531	64	478	72	382	69	318	64	239	60	191	48
	GGG40	VC / f	Nur bedingt geeignet mit reduzierten Schnittdaten. Empfehlung: Auf Hartmetall- Reibahlen wechseln													
		N / Vf														
<b>N</b>	NE-Metalle Al Knetleg.	VC / f	20	0,12	20	0,14	20	0,15	20	0,18	20	0,2	20	0,25	20	0,25
		N / Vf	1592	191	1062	149	796	119	637	115	531	106	398	100	318	80
	Al Si <10%	VC / f	12	0,1	12	0,12	15	0,12	15	0,15	15	0,18	15	0,2	15	0,2
		N / Vf	955	96	637	76	597	72	478	72	398	72	299	60	239	48
Cu, Ms	VC / f	20	0,12	20	0,14	25	0,16	25	0,2	25	0,2	25	0,25	25	0,25	
	N / Vf	1592	191	1062	149	995	159	796	159	663	133	498	124	398	100	

  

Werkstoff		D	<25	<30	<35	<40				
		Aufmaß	0,2-0,4	0,3-0,5	0,3-0,5	0,3-0,5				
<b>P</b>	Stahl N/mm <sup>2</sup> <600	VC / f	15	0,3	15	0,3	15	0,35	15	0,4
		N / Vf	191	57	159	48	136	48	119	48
	<900	VC / f	10	0,3	10	0,3	10	0,35	10	0,4
		N / Vf	127	38	106	32	91	32	80	32
	<1200 (<HRC38)	VC / f	Nur bedingt geeignet mit reduzierten Schnittdaten. Empfehlung: Auf Hartmetall- Reibahlen wechseln							
		N / Vf								
<b>M</b>	Rostfreie Stähle<800	VC / f	Nur mit spezieller Schneidgeometrie, auf Anfrage							
		N / Vf								
<b>K</b>	Guss GG25	VC / f	12	0,3	12	0,35	12	0,35	12	0,4
		N / Vf	153	46	127	45	109	38	96	38
	GGG40	VC / f	Nur bedingt geeignet mit reduzierten Schnittdaten. Empfehlung: Auf Hartmetall- Reibahlen wechseln							
		N / Vf								
<b>N</b>	NE-Metalle Al Knetleg.	VC / f	20	0,3	20	0,35	20	0,35	20	0,4
		N / Vf	255	76	212	74	182	64	159	64
	Al Si <10%	VC / f	15	0,25	15	0,3	15	0,3	15	0,35
		N / Vf	191	48	159	48	136	41	119	42
Cu, Ms	VC / f	25	0,3	25	0,35	25	0,35	25	0,4	
	N / Vf	318	96	265	93	227	80	199	80	