

R6

Hochleistungsreibahlen HNC unbeschichtet mit IK

***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								
P	Stahl N/mm²<600	VC / f	25	0,1	32	0,12	32	0,16	32	0,18	32	0,2	32	0,25	32	0,3
		N / Vf	1990	199	1699	204	1274	204	1019	183	849	170	637	159	510	153
	<900	VC / f	20	0,1	25	0,12	25	0,16	25	0,18	25	0,2	25	0,25	25	0,3
		N / Vf	1592	159	1327	159	995	159	796	143	663	133	498	124	398	119
	<1200 (<HRC38)	VC / f	12	0,1	15	0,12	15	0,14	15	0,16	15	0,18	15	0,2	15	0,25
		N / Vf	955	96	796	96	597	84	478	76	398	72	299	60	239	60
M	Rostfreie Stähle<800	VC / f	Nicht geeignet! Empfehlung: HNC Speed VA													
		N / Vf														
	<1200	VC / f														
		N / Vf														
K	Guss GG25	VC / f	25	0,1	32	0,12	32	0,15	32	0,18	32	0,2	32	0,25	32	0,3
		N / Vf	1990	199	1699	204	1274	191	1019	183	849	170	637	159	510	153
	GGG40	VC / f	20	0,1	25	0,12	25	0,15	25	0,18	25	0,2	25	0,25	25	0,3
		N / Vf	1592	159	1327	159	995	149	796	143	663	133	498	124	398	119
N	NE-Metalle Al Knetleg.	VC / f	50	0,12	60	0,15	60	0,18	60	0,2	60	0,25	60	0,3	60	0,33
		N / Vf	3981	478	3185	478	2389	430	1911	382	1592	398	1194	358	955	315
	Al Si <10%	VC / f	25	0,1	35	0,12	35	0,16	35	0,18	35	0,2	35	0,25	35	0,3
		N / Vf	1990	199	1858	223	1393	223	1115	201	929	186	697	174	557	167
	Cu, Ms	VC / f	50	0,12	60	0,15	60	0,18	60	0,2	60	0,25	60	0,3	60	0,33
		N / Vf	3981	478	3185	478	2389	430	1911	382	1592	398	1194	358	955	315
S	Superleg.Ti/Ni/Co <900	VC / f	Nur geeignet mit spezieller Schneidengeometrie, auf Anfrage													
		N / Vf														
	900-1500	VC / f														
		N / Vf														