

R7

Hochleistungsreibahle HNC Speed beschichtet mit IK

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

Werkstoff	D	Aufmaß	<4	<6	<8	<10	<12	<16	<20							
			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	150	0,3	180	0,5	200	0,6	200	0,8	200	1	200	1,2	200	1,5	
		N / Vf	11943	3583	9554	4777	7962	4777	6369	5096	5308	5308	3981	4777	3185	4777
	<900	VC / f	150	0,3	180	0,5	180	0,6	180	0,8	180	1	180	1,2	180	1,5
		N / Vf	11943	3583	9554	4777	7166	4299	5732	4586	4777	4777	3583	4299	2866	4299
	<1200 (<HRC38)	VC / f	120	0,3	150	0,5	150	0,6	150	0,8	150	1	150	1,2	150	1,5
		N / Vf	9554	2866	7962	3981	5971	3583	4777	3822	3981	3981	2986	3583	2389	3583
M Rostfreie Stähle<800	VC / f	Nicht geeignet! Empfehlung: HNC Speed VA siehe Tabelle 8														
	N / Vf															
	<1200	VC / f														
		N / Vf														
K Guss GG25	VC / f	100	0,3	120	0,5	120	0,6	120	0,8	120	1	120	1,2	120	1,5	
	N / Vf	7962	2389	6369	3185	4777	2866	3822	3057	3185	3185	2389	2866	1911	2866	
	GGG40	VC / f	120	0,3	150	0,5	180	0,6	180	0,8	180	1	180	1,2	180	1,5
		N / Vf	9554	2866	7962	3981	7166	4299	5732	4586	4777	4777	3583	4299	2866	4299
N NE-Metalle Al Knetleg.	VC / f	Nicht geeignet! Empfehlung HNC unbeschichtet mit IK und spezieller Schneidengeometrie														
	N / Vf															
	Al Si <10%	VC / f														
		N / Vf														
Cu, Ms	VC / f															
	N / Vf															
S Superleg.Ti/Ni/Co <900	VC / f															
	N / Vf															
	900-1500	VC / f														
		N / Vf														