

R4

Maschinenreibahlen VHM+HM unbeschichtet ohne 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	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	10	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! Empfehlung: VHM + TIALN mit spezieller Schneidengeometrie, möglichst 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
	GGG40	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	1592,356688	239	1194,267516	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
S	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		
		Aufmaß	0,2-0,4	0,3-0,5		
P	Stahl N/mm²<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 <20mm			
		N / Vf				
	<1200	VC / f				
		N / Vf				
K	Guss GG25	VC / f	18	0,4	18	0,4
		N / Vf	229	92	191	76
	GGG40	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