



Maschinenreibahlen VHM+TIALN beschichtet 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	25	0,1	30	0,12	30	0,15	30	0,18	30	0,2	30	0,25	30	0,25
		N / Vf	1990	199	1592	191	1194	179	955	172	796	159	597	149	478	119
	<900	VC / f	20	0,1	25	0,12	25	0,15	25	0,18	25	0,2	25	0,25	25	0,25
		N / Vf	1592	159	1327	159	995	149	796	143	663	133	498	124	398	100
	<1200 (<HRC38)	VC / f	12	0,1	16	0,12	16	0,15	16	0,18	16	0,2	16	0,25	16	0,25
		N / Vf	955	96	849	102	637	96	510	92	425	85	318	80	255	64
M	Rostfreie Stähle<800	VC / f	Nur geeignet mit spezieller Schneidengeometrie, auf Anfrage Wenn möglich mit Innenkühlung! Schnittdaten auf Anfrage													
		N / Vf														
	<1200	VC / f														
		N / Vf														
K	Guss GG25	VC / f	25	0,12	30	0,15	30	0,18	30	0,2	30	0,2	30	0,25	30	0,3
		N / Vf	1990	239	1592	239	1194	215	955	191	796	159	597	149	478	143
	GGG40	VC / f	20	0,12	25	0,15	25	0,18	25	0,2	25	0,2	25	0,25	25	0,3
		N / Vf	1592	191	1327	199	995	179	796	159	663	133	498	124	398	119
N	NE-Metalle Al Knetleg.	VC / f	Wird nicht empfohlen!Auf VHM unbeschichtet wechseln, möglichst mit IK													
		N / Vf														
	Al Si <10%	VC / f														
		N / Vf														
	Cu, Ms	VC / f														
		N / Vf														
S	Superleg.Ti/Ni/Co <900	VC / f	Nicht geeignet!													
		N / Vf														
	900-1500	VC / f														
		N / Vf														