

R2

Maschinenreibahlen HSS-Co+TiN beschichtet

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

***TiN beschichtete Werkzeuge sind geeignet um die Standzeiten zu verbessern nicht um die Schnittdaten zu erhöhen**

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	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														
M	Rostfreie Stähle<800	VC / f	Nur mit spezieller Schneidgeometrie, auf Anfrage													
		N / Vf														
K	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														