Katalog Nr. 126380

PREMUS®

Reibahlen Ø mm	Vorschub-Code		
	1	2	3
	f (mm/U)		
< 5,00	0,100	0,100	0,150
> 5,00 - 8,00	0,150	0,200	0,200
> 8,00 - 12,00	0,200	0,300	0,250
> 12,00 - 16,00	0,250	0,300	0,300
> 16,00 - 30,00	0,300	0,400	0,400

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		20	1
	≤ 1000		12	1
Automatenstähle	≤ 850		15	1
	≤ 1000		12	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		20	1
	≤ 850		15	1
	≤ 1000		15	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		15	1
	≤ 1400		10	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		20	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		15	1
	≤ 1400		12	1
Nitrierstähle	≤ 1000		15	1
	≤ 1400		12	1
Werkzeugstähle	≤ 850		15	1
	≤ 1400		12	1
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		12	1
Federstähle	≤ 1500		12	1
Gusseisen		≤ 240 HB	18	2
		≤ 350 HB	10	2
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	18	2
		≤ 350 HB	10	2
Hartguss		≤ 350 HB		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		40	3
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		25	3
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		30	3
Messing				

- kurzspanend	≤ 600		30	3
- langspanend	≤ 600		30	3
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		30	3
	≤ 850		30	3
-langspanend	≤ 850		30	3
	≤ 1000		30	3
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		40	3
-thermoplastisch	≤ 100		40	3
Aramidfaserverstärkt	≤ 1000			
Glas-/Kohlefaserverstärkt	≤ 1000			

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.
Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.