

Katalog Nr. 126400



Reibahlen Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
< 5,00	0,600	0,400	0,300	0,100	0,150	0,500	0,500	0,200	0,060
> 5,00 - 6,20	1,000	0,800	0,600	0,150	0,200	1,200	0,600	0,300	0,100
> 6,20 - 8,00	1,200	1,000	0,800	0,300	0,400	1,200	0,800	0,300	0,120
> 8,00 - 12,00	1,200	1,000	0,800	0,400	0,500	1,500	1,300	0,300	0,120
> 12,00 - 16,20	1,500	1,200	1,000	0,500	0,700	1,800	1,500	0,300	0,180
> 16,20 - 20,20	1,800	1,500	1,200	0,600	0,800	1,800	1,800	0,300	0,180

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		180	1
	≤ 1000		150	2
Automatenstähle	≤ 850		180	1
	≤ 1000		150	2
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		180	1
	≤ 850		180	1
	≤ 1000		140	2
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		160	1
	≤ 1400		140	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		180	1
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		160	1
	≤ 1400		140	3
Nitrierstähle	≤ 1000		160	1
	≤ 1400		140	3

Werkzeugstähle	≤ 850		180	1
	≤ 1400		140	3
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		140	3
Federstähle	≤ 1500		140	3
Gusseisen	≤ 300		100	6
	≤ 500		100	6
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 800		100	6
	> 800		100	6

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