

Schruppen

ap: 0,10 x d

ae: 0,10 x d



Katalog-Nr. 178230		Ø																	
Werkstoffbezeichnung	Festigkeit N/mm²	≤ 2,00		≤ 4,00		≤ 5,00		≤ 6,00		≤ 8,00		≤ 10,00		≤ 12,00		≤ 16,00		≤ 20,00	
		Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn	Vc mm/min	fz mm/Zahn
Allgemeine Baustähle	≤ 500	175	0,008	175	0,016	175	0,020	175	0,025	175	0,034	175	0,040	175	0,050	175	0,070	175	0,090
	≤ 1000	175	0,008	175	0,016	175	0,020	175	0,025	175	0,034	175	0,040	175	0,050	175	0,070	175	0,090
Automatenstähle	≤ 850	175	0,008	175	0,016	175	0,020	175	0,025	175	0,034	175	0,040	175	0,050	175	0,070	175	0,090
	≤ 1000	175	0,008	175	0,016	175	0,020	175	0,025	175	0,034	175	0,040	175	0,050	175	0,070	175	0,090
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	175	0,008	175	0,016	175	0,020	175	0,025	175	0,034	175	0,040	175	0,050	175	0,070	175	0,090
	≤ 850	175	0,008	175	0,016	175	0,020	175	0,025	175	0,034	175	0,040	175	0,050	175	0,070	175	0,090
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	175	0,008	175	0,016	175	0,020	175	0,025	175	0,034	175	0,040	175	0,050	175	0,070	175	0,090
	≤ 1000	140	0,008	140	0,015	140	0,019	140	0,024	140	0,032	140	0,040	140	0,050	140	0,070	140	0,090
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1400	140	0,008	140	0,015	140	0,019	140	0,024	140	0,032	140	0,040	140	0,050	140	0,070	140	0,090
	≤ 1000	140	0,008	140	0,015	140	0,019	140	0,024	140	0,032	140	0,040	140	0,050	140	0,070	140	0,090
Legierte Einsatzstähle	≤ 1400	140	0,008	140	0,015	140	0,019	140	0,024	140	0,032	140	0,040	140	0,050	140	0,070	140	0,090
	≤ 1400	140	0,008	140	0,015	140	0,019	140	0,024	140	0,032	140	0,040	140	0,050	140	0,070	140	0,090
Nitrierstähle	≤ 1000	140	0,008	140	0,015	140	0,019	140	0,024	140	0,032	140	0,040	140	0,050	140	0,070	140	0,090
	≤ 1400	140	0,008	140	0,015	140	0,019	140	0,024	140	0,032	140	0,040	140	0,050	140	0,070	140	0,090
Werkzeugstähle	≤ 850	140	0,008	140	0,015	140	0,019	140	0,024	140	0,032	140	0,040	140	0,050	140	0,070	140	0,090
	≤ 1400	140	0,008	140	0,015	140	0,019	140	0,024	140	0,032	140	0,040	140	0,050	140	0,070	140	0,090
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	140	0,008	140	0,015	140	0,019	140	0,024	140	0,032	140	0,040	140	0,050	140	0,070	140	0,090
Federstähle	≤ 1500																		
Rostfrei Stähle																			
-geschwefelt	≤ 900	90	0,007	90	0,013	90	0,017	90	0,021	90	0,028	90	0,040	90	0,040	90	0,060	90	0,080
-austenitisch	≤ 1100	55	0,006	55	0,012	55	0,016	55	0,020	55	0,026	55	0,030	55	0,040	55	0,050	55	0,070
-martensitisch	≤ 1250																		
Gusseisen	≤ 240 HB	140	0,008	140	0,016	140	0,020	140	0,025	140	0,034	140	0,040	140	0,050	140	0,070	140	0,090
	≤ 350 HB	110	0,008	110	0,015	110	0,019	110	0,024	110	0,032	110	0,040	110	0,050	110	0,060	110	0,080
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	140	0,008	140	0,016	140	0,020	140	0,025	140	0,034	140	0,040	140	0,050	140	0,070	140	0,090
	≤ 350 HB	110	0,008	110	0,015	110	0,019	110	0,024	110	0,032	110	0,040	110	0,050	110	0,060	110	0,080
Hartguss	≤ 350 HB																		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850																		
	≤ 1250	55	0,007	55	0,014	55	0,018	55	0,023	55	0,030	55	0,040	55	0,050	55	0,060	55	0,070
Sonderlegierung	≤ 1300	30	0,005	30	0,010	30	0,013	30	0,017	30	0,022	30	0,030	30	0,030	30	0,040	30	0,050
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400																		
AL-Knetlegierung	≤ 650																		
Al-Gusslegierung	≤ 7 % Si																		
	≤ 10 % Si	200	0,010	200	0,019	200	0,024	200	0,030	200	0,040	200	0,050	200	0,060	200	0,080	200	0,100
Magnesium-Legierungen	≤ 400																		
Kupfer	≤ 500	175	0,008	175	0,015	175	0,019	175	0,024	175	0,032	175	0,040	175	0,050	175	0,060	175	0,080
Messing																			
	- kurzspanend	≤ 600	175	0,008	175	0,015	175	0,019	175	0,024	175	0,032	175	0,040	175	0,050	175	0,060	175

- langspanend	≤ 600	175	0,008	175	0,015	175	0,019	175	0,024	175	0,032	175	0,040	175	0,050	175	0,060	175	0,080
Bronzen																			
- kurzspanend	≤ 600	175	0,008	175	0,015	175	0,019	175	0,024	175	0,032	175	0,040	175	0,050	175	0,060	175	0,080
	≤ 850	175	0,008	175	0,015	175	0,019	175	0,024	175	0,032	175	0,040	175	0,050	175	0,060	175	0,080
- langspanend	≤ 850	175	0,008	175	0,015	175	0,019	175	0,024	175	0,032	175	0,040	175	0,050	175	0,060	175	0,080
	≤ 1000																		

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