

Schnittdaten für Reibahle 830

Metrische Werte

ISO	CMC-Nr.	Werkstückstoff	Härte Brinell	Sorte	Schnittgeschwindigkeit	Vorschub	Radiale Schnitttiefe
			HB		V_c m/min	f_z mm/Zahn	a_p mm
P	01.1 01.2 01.3 01.4	Unlegierter Stahl		P10R	150-200 150-200 140-180 140-180	0.15-0.25 0.15-0.25 0.15-0.25 0.15-0.25	0.1-0.3
		Nicht vergütet 0,10-0,25% C	90-200				
		Nicht vergütet 0,25-0,55% C	125-225				
		Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	150-225				
	Legierter und hochlegierter Werkzeugstahl	180-225					
	02.1 02.2	Niedriglegierter Stahl		P10R	110-180 70-130	0.15-0.25 0.10-0.20	0.1-0.3
Nicht gehärtet		150-260					
	Vergütet	220-400					
06.1 06.2	Stahlguss		P10R	140-180 100-150	0.15-0.25 0.15-0.25	0.1-0.3	
	Unlegiert	90-225					
	Niedrig legiert	150-250					
K	07.2	Temperguss Perlitisch	150-270	P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
	09.2	Kugelgraphitguß Perlitisch	200-300	P10R	110-190	0.15-0.25	0.1-0.3

Zoll-Werte

ISO	CMC-Nr.	Werkstückstoff	Härte Brinell	Sorte	Schnittgeschwindigkeit	Vorschub	Radiale Schnitttiefe
			HB		V_c ft/min	f_z Zoll/	a_p Zoll
P	01.1 01.2 01.3 01.4	Unlegierter Stahl		P10R	490-650 490-650 460-590 460-590	.006-.010 .006-.010 .006-.010 .006-.010	.004-.012
		Nicht vergütet 0,10-0,25% C	90-200				
		Nicht vergütet 0,25-0,55% C	125-225				
		Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	150-225				
	Legierter und hochlegierter Werkzeugstahl	180-225					
	02.1 02.2	Niedriglegierter Stahl		P10R	360-590 230-425	.006-.010 .004-.008	.004-.012
Nicht gehärtet		150-260					
	Vergütet	220-400					
06.1 06.2	Stahlguss		P10R	460-590 330-490	.006-.010 .006-.010	.004-.012	
	Unlegiert	90-225					
	Niedrig legiert	150-250					
K	07.2	Temperguss Perlitisch	150-270	P10R	490-650	.006-.010	.004-.012
	09.2	Kugelgraphitguß Perlitisch	200-300	P10R	360-620	.006-.010	.004-.012