



Schnittdaten Empfehlung für extrem lange Hartmetall Reibahlen.

Extra lange Hartmetall Reibahlen von Ø 2,95 bis 16,01 mm

Art. Nr.: VRÜ - - - -

VHM	Werks- Norm	Lang
Tol. 0,00 +0,005		
Form B	Universal Einsatz	



Lieferzeit 1 - 2 Arbeitswochen nach Auftragseingang.



Werkstoff Gruppen	v _c und f Werte Empfehlung						
	v _c m/min		f mm/U				
	von	bis	Ø 2,95 - 2,99	Ø 3,0 - 5,99	Ø 6,0 - 9,99	Ø 10,0 - 16,01	
P	allgemeine Stähle < 500 N/mm ²	30	40	0,08 - 0,10	0,10 - 0,15	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25
	allgemeine Stähle < 700 N/mm ²	25	35	0,08 - 0,10	0,10 - 0,15	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25
	allgemeine Stähle < 850 N/mm ²	25	35	0,08 - 0,10	0,10 - 0,15	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25
	allgemeine Stähle < 1000 N/mm ²	25	35	0,06 - 0,08	0,08 - 0,10	0,10 - 0,14	0,14 - 0,20
	allgemeine Stähle < 1400 N/mm ²	10	15	0,06 - 0,08	0,08 - 0,10	0,10 - 0,14	0,14 - 0,20
	Einsatz Stähle < 1000 N/mm ²	10	20	0,08 - 0,10	0,10 - 0,12	0,12 - 0,16	0,16 - 0,25
	Nitrierstähle Stähle < 1000 N/mm ²	10	20	0,06 - 0,08	0,08 - 0,10	0,10 - 0,14	0,14 - 0,20
	Vergütungsstähle < 850 N/mm ²	15	20	0,06 - 0,08	0,08 - 0,10	0,10 - 0,14	0,14 - 0,20
	Werkzeugstähle legiert und unlegiert	10	15	0,06 - 0,08	0,08 - 0,10	0,10 - 0,14	0,14 - 0,20
M	Rost. u. säurebest. Stähle < 700 N/mm ²	10	15	0,06 - 0,08	0,08 - 0,10	0,10 - 0,14	0,14 - 0,20
	Rost. u. säurebest. Stähle > 700 N/mm ²	8	15	0,06 - 0,08	0,08 - 0,10	0,10 - 0,14	0,14 - 0,20
K	Gusseisen < 180 HB	12	20	0,12 - 0,18	0,18 - 0,20	0,20 - 0,23	0,23 - 0,30
	Temperguss	10	15	0,10 - 0,12	0,12 - 0,16	0,16 - 0,18	0,18 - 0,25
N	Al- und Al-Legierungen < 6% Si	30	60	0,12 - 0,18	0,18 - 0,20	0,20 - 0,23	0,23 - 0,30
	Al- und Al-Legierungen < 12% Si	20	40	0,12 - 0,18	0,18 - 0,20	0,20 - 0,23	0,23 - 0,30
	Al-Legierungen > 12% Si	15	30	0,12 - 0,18	0,18 - 0,20	0,20 - 0,23	0,23 - 0,30
	Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	20	30	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25	0,25 - 0,32	0,32 - 0,40
	Duro- und Thermo- Plaste	15	30	0,08 - 0,10	0,10 - 0,15	0,15 - 0,20	0,20 - 0,25
S	Titan u. Titanlegierungen	5	10	0,06 - 0,08	0,08 - 0,10	0,10 - 0,14	0,14 - 0,20
	Nickel Werkstoffe	-	-	-	-	-	-

Empfehlung mit Nutzung von Kühlung und / oder Schmierung

Andere als hier genannte Schnittdaten können wirtschaftlicher sein.

Achten Sie bitte besonders auf den Rundlauf bei den extrem langen Werkzeugen.

Wir beraten sie bei Ihrer Zerspanung!

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG
Markt 16
D-47877 Willich

+49(0)2154 - 42 84 79 +49(0)2154 - 41 98 3

info@gewinde.com

www.gewinde.com

[Hier kommen sie zum Produkt!](#)