

**Maschinenreibahlen HSS-Co unbeschichtet**

\*Bei Bohrungstiefen über 2xD Schnittwerte anpassen

R1

Werkstoff	D	<4		<6		<8		<10		<12		<16		<20	
		Aufmaß	0,1	0,1-0,2		0,1-0,2		0,1-0,2		0,2-0,3		0,2-0,3		0,2-0,3	
P Stahl N/mm² <600	VC/f	10	0,1	10	0,12	12	0,15	12	0,18	12	0,2	12	0,25	12	0,25
	N/Vf	796	80	531	64	478	72	382	69	318	64	239	60	191	48
	<900	VC/f	8	0,1	8	0,12	10	0,15	10	0,18	10	0,2	10	0,25	10
<1200 (<HRC38)	N/Vf	637	64	425	51	398	60	318	57	265	53	199	50	159	40
	VC/f	Nur bedingt geeignet mit reduzierten Schnittdaten, je nach Festigkeit. Empfehlung: Auf Hartmetall-Reibahlen wechseln													
M Rostfreie Stähle <800	N/Vf														
	VC/f	Nur mit spezieller Schneidgeometrie, auf Anfrage													
K Guss GG25	VC/f	10	0,1	10	0,12	12	0,15	12	0,18	12	0,2	12	0,25	12	0,25
	N/Vf	796	80	531	64	478	72	382	69	318	64	239	60	191	48
	GGG40	VC/f	Nur bedingt geeignet mit reduzierten Schnittdaten. Empfehlung: Auf Hartmetall-Reibahlen wechseln												
NE-Metalle Al Knetleg.	N/Vf														
	VC/f	20	0,12	20	0,14	20	0,15	20	0,18	20	0,2	20	0,25	20	0,25
Al Si <10%	N/Vf	1592	191	1062	149	796	119	637	115	531	106	398	100	318	80
	VC/f	12	0,1	12	0,12	15	0,12	15	0,15	15	0,18	15	0,2	15	0,2
Cu, MS	N/Vf	955	96	637	76	597	72	478	72	398	72	299	60	239	48
	VC/f	20	0,12	20	0,14	25	0,16	25	0,2	25	0,2	25	0,25	25	0,25
N/Vf	1592	191	1062	149	995	159	796	159	663	133	498	124	398	100	

Werkstoff	D	<25		<30		<35		<40	
		Aufmaß	0,2-0,4	0,3-0,5		0,3-0,5		0,3-0,5	
P Stahl N/mm² <600	VC/f	15	0,3	15	0,3	15	0,35	15	0,4
	N/Vf	191	57	159	48	136	48	119	48
	<900	VC/f	10	0,3	10	0,3	10	0,35	10
<1200 (<HRC38)	N/Vf	127	38	106	32	91	32	80	32
	VC/f	Nur bedingt geeignet mit reduzierten Schnittdaten. Empfehlung: Auf Hartmetall-Reibahlen wechseln							
M Rostfreie Stähle <800	N/Vf								
	VC/f	Nur mit spezieller Schneidgeometrie, auf Anfrage							
K Guss GG25	VC/f	12	0,3	12	0,35	12	0,35	12	0,4
	N/Vf	153	46	127	45	109	38	96	38
	GGG40	VC/f	Nur bedingt geeignet mit reduzierten Schnittdaten. Empfehlung: Auf Hartmetall-Reibahlen wechseln						
NE-Metalle Al Knetleg.	N/Vf								
	VC/f	20	0,3	20	0,35	20	0,35	20	0,4
Al Si <10%	N/Vf	255	76	212	74	182	64	159	64
	VC/f	15	0,25	15	0,3	15	0,3	15	0,35
Cu, MS	N/Vf	191	48	159	48	136	41	119	42
	VC/f	25	0,3	25	0,35	25	0,35	25	0,4
N/Vf	318	96	265	93	227	80	199	80	

Fortsetzung >