SARA® VHM-Hochleistungs-Reibahlen

163510....

163512....

- Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte N/mm²	Werkstoff-beispiel chemisch	Werkstoff-Nummer	Schnitt-geschwindig-keit Vc m/min	Vorschub f in mm/U bezogen auf Bohrerdurchmesser in mm					
						4	5	6	8	10	12
P	Automatenstahl	bis 700	9 SMn 28	1.0715	80 - 225	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	unlegierter Baustahl	bis 700	St-52	1.0052	80 - 225	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Baustahl	700 - 950	Ck45	1.1191	80 - 225	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Vergütungsstahl	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	80 - 225	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Vergütungsstahl	950 -1300	43CrMo4	1.3563	80 - 225	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Nitrierstahl	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	60 - 180	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Werkzeugstahl	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 180	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
K	Grauguss	bis 260 HB	GG 25	0.6025	70 - 150	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	legierter Grauguss	bis 310 HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	60 - 100	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1
	Sphäroguss	bis 280 HB	GGG 60	0.7060	60 - 115	0,3	0,4	0,7	0,1	0,8	1