1.3 Reiben, Räumen

Maschinenreibahlen (Artikelnr. 13150... -13310...)

Schnittwertempfehlung														
Kühlung			Hochleistungs-reibahle Gühring			Standardreibahlen Eyltool-Premium								
○ Luft														
● Öl	Schneidstoff		VHM			HSS-E			HSS-E			VHM/HM		
■ Emulsion	Beschichtung		TiAlN			TiN								
Werkstoffgruppe		Kühlmittel	v_c [m/min]	fr	ar	v_c [m/min]	fr	ar	v_c [m/min]	fr	ar	v_c [m/min]	fr	ar
P	1	■	120-250	5-6	2	16-20	1	3	12-16	2	3	16-18	2	2
	2	■	120-250	5-6	2	12-16	1	2	10-12	2	2	15-20	2	2
	3-4	■●	120-250	5-6	2	10-12	1	1	8-10	1	1	12-15	1	1
	5-6	■●	120-250	5-6	2	12-16	1	1	10-14	2	1	8-12	1	1
M	1-2	■●	60-120	4-5	2	6-8	1	1	4-6	2	1	6-8	1	1
	3	■●	40-80	4-5	2	5-6	1	1	3-4	2	1	6-8	1	1
K	1	■○	60-140	5-6	2	14-16	1	1	12-14	1	2	18-20	1	2
	2	■○	120-240	5-6	2	14-16	1	1	10-12	1	2	18-20	1	2
	3	■○	60-120	5-6	2							18-20	1	2
N	1	■				20-22	3	2	16-18	3	3	25-30	3	3
	2	■				20-22	2	2	18-20	2	3	30-40	3	3
	3	■				18-20	2	2	16-18	2	3	25-30	2	3
	4	■●	100-250	5-6	2	18-20	2	2	18-20	2	3	25-35	2	3
	5	■○	80-200	5-6	2	10-14	3	2	8-14	3	3	18-20	3	2
S	1-3	●	40-60	4-5	2	5-6	1	1	3-4	1	1	6-7	1	1
	4	●	40-80	4-5	2	4-6	1	1	4-6	1	1	8-10	1	1
H	1	●	40-60	3-4	1							4-6	1	1

Vorschub-reihe fr	Vorschub f [mm/U] bei Bohrungsdurchmesser [mm]												
	<4	4	5	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50
1	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630
2	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400	0,500	0,500	0,630	1,2
3	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630	0,800	2,0
4	0,300	0,300	0,400	0,400	0,600	0,600	0,800	0,800	0,800	1,000	1,000	1,200	3,0
5	0,500	0,500	0,700	1,000	1,400	1,400	1,800	2,200	2,200	2,500	3,000	3,000	3,0
6	0,800	1,000	1,000	1,200	1,800	1,800	2,000	2,200	2,200	2,500	3,000	3,000	3,0
7	1,00	1,200	1,400	1,600	2,400	2,400	2,500	2,600	2,600	3,000	3,600	3,600	3,0

Aufmaß-reihe ar	Aufmaß [mm] bei Bohrungsdurchmesser [mm]								
	<5	5	8	10	15	20	30	40	50
1	0,1	0,10	0,15	0,2	0,25	0,25	0,3	0,3	0,4
2	0,15	0,15	0,2	0,25	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45
3	0,15	0,2	0,25	0,25	0,3	0,35	0,45	0,5	0,6
4	0,08	0,1	0,12	0,15	0,2	0,25	0,25	0,3	0,35