Technische Daten

Schnittgeschwindigkeiten
und Vorschübe für
Maschinenreibahlen
aus HSS und HW

Données techniques

Vitesses de coupe
et avances pour
alésoirs machine
en HSS et HW

Technical dates

Cutting speeds
and feed rates for
HSS and HW
machine reamers



Werkstoff Matière Material	Reibahlen Alésoirs Reamer Ø [mm]	Schnitt-Geschwindigkeit Vitesse de coupe Cutting speed [m/min]		Vorschub Avance Feed Rate [mm/min^{-1}]		Spantiefe Matière à enlever Depht of cut [mm]		Kühlmittel Réfrigérant Coolant
		HSS	HW	HSS	HW	HSS	HW	
Stahl ÷ 700N/mm2 Stahlguss ÷ 500 N / mm2	÷ 5			÷ 0.10	÷ 0.15	0.10 ÷ 0.20	0.10	Bohrölemulsion Schneidöl
Acier ÷ 700N/mm2 Fonte d'acier ÷ 500 N / mm2	5 ÷ 10	8 ÷ 12	8 ÷1 2	0.10 ÷ 0.15	0.15 ÷ 0.25	0.20	0.20	Emulsion d'huile de perçage
Steel ÷ 700N/mm2 Steel casting ÷ 500 N / mm2	10 ÷ 20			0.15 ÷ 0.20	0.20 ÷ 0.40	0.20 ÷ 0.30	0.20 ÷ 0.30	Drilling oil emulsion Cutting oil
Stahl 800 - 1100 N/mm2 Stahlguss ÷ 700N/mm2	÷ 5			÷ 0.08	÷ 0.10	0.10 ÷ 0.20	0.10	Schneidöl
Acier ÷ 700N/mm2 Fonte d'acier ÷ 700N/mm2	5 ÷ 10	4 ÷ 6	6 ÷ 10	0.08 ÷ 0.10	0.10 ÷ 0.20	0.20	0.20	Huile de coupe
Steel 800 ÷ 1100 N/mm2 Steel casting ÷700 N/mm2	10 ÷ 20			0.10 ÷ 0.20	0.15 ÷ 0.30	0.20 ÷ 0.30	0.20 ÷ 0.30	Cutting oil
Grauguss 100 - 250 N/mm2	÷ 5			÷ 0.15	÷ 0.20	0.10 ÷ 0.20	0.10	Trocken Bohrölemulsion
Fonte en dessus 100 - 250 N/mm2	5 ÷ 10	7 ÷ 10	8 ÷ 12	0.15 ÷ 0.20	0.20 ÷ 0.30	0.20	0.20	Sec Emulsion, huile de perçage
Cast iron 100 - 250 N/mm2	10 ÷ 20			0.20 ÷ 0.30	0.30 ÷ 0.50	0.20 ÷ 0.30	0.20 ÷ 0.30	Dry Drilling oil emulsion
Grauguss 250 - 450 N/mm2	÷ 5			÷ 0.12	÷ 0.15	0.10 ÷ 0.20	0.10	Bohrölemulsion Emulsion, huile de
Fonte en dessus 250 - 450 N/mm2	5 ÷ 10	4 ÷ 6	6 ÷ 10	0.12 ÷ 0.17	0.15 ÷ 0.20	0.20	0.20	de perçage
Cast iron 250 - 450 N/mm2	10 ÷ 20			0.17 ÷ 0.25	0.20 ÷ 0.40	0.20 ÷ 0.30	0.20 ÷ 0.30	Drilling oil emulsion
Kupfer	÷ 5			÷ 0.15	÷ 0.20	0.10 ÷ 0.20	0.10	Bohrölemulsion Emulsion, huile de
Cuivre	5 ÷ 10	8 ÷ 16	20 ÷ 30	0.15 ÷ 0.20	0.20 ÷ 0.40	0.20	0.20	de perçage
Copper	10 ÷ 20			0.20 ÷ 0.30	0.30 ÷ 0.60	0.20 ÷ 0.30	0.20 ÷ 0.30	Drilling oil emulsion
Messing, Bronze	÷ 5			÷ 0.20	÷ 0.20	0.10 ÷ 0.20	0.10	Bohrölemulsion Emulsion, huile de
Laiton, bronze	5 ÷ 10	10 ÷ 20	10 ÷ 20	0.20 ÷ 0.30	0.20 ÷ 0.30	0.20	0.20	de perçage Drilling oil emulsion
Brass, bronze	10 ÷ 20			0.30 ÷ 0.40	0.30 ÷ 0.50	0.20 ÷ 0.30	0.20 ÷ 0.30	
Aluminium, Legierungen	÷ 5			÷ 0.15	÷ 0.15	0.10 ÷ 0.20	0.10	Petrol, Bohrölemulsion
Aluminium, alliages	5 ÷ 10	15 ÷ 30	15 ÷ 30	0.15 ÷ 0.20	0.15 ÷ 0.20	0.20 ÷ 0.30	0.20	Pétrole Emulsion, huile de
Aluminium, alloys	10 ÷ 20			0.20 ÷ 0.30	0.20 ÷ 0.40	0.20 ÷ 0.40	0.20 ÷ 0.30	de perçage Petroleum Drilling oil emulsion
Kunststoff (Duroplaste)	÷ 5			÷ 0.20	÷ 0.30	0.10 ÷ 0.20	0.10	Luft Trocken
Matières synthétiques	5 ÷ 10	4 ÷ 10	10 ÷ 30	0.20 ÷ 0.30	0.25 ÷ 0.50	0.20 ÷ 0.30	0.20	Air Sec
Plastic	10 ÷ 20			0.30 ÷ 0.40	0.40 ÷ 0.80	0.20 ÷ 0.40	0.20 ÷ 0.30	Air Dry