

Technische Daten und Zubehör

Schnittdaten GH-K

Werkstoff	Eigenschaften	Zugfestigkeit	Härte	Schnittgeschw. (m/min)	Vorschub (mm/U)
		(N/mm ²)	HB		
Unlegierter Stahl		<500	<150	30-50	0.05/Messer
Stahlguss		500 - 850	150 - 250	30-50	0.05/Messer
Grauguss		<500	<150	30-70	0.05/Messer
Kugelgraphitguss		300 - 800	90 - 240	30-50	0.05/Messer
Niedrig legierter Stahl	geglüht	<850	<250	30-50	0.05/Messer
	vergütet	850 - 1000	250 - 300	20-30	0.05/Messer
	vergütet	>1000 - 1200	>300 - 350	15-25	0.05/Messer
Hoch legierter Stahl	geglüht	<850	<250	20-30	0.05/Messer
	vergütet	850 - 1100	250 - 320	15-25	0.05/Messer
Rostfreier Stahl	ferritisch	450 - 650	130 - 190	15-25	0.05/Messer
	austenitisch	650 - 900	190 - 270	10-20	0.05/Messer
	martensitisch	500 - 700	150 - 200	15-25	0.05/Messer
Sonderlegierungen (Inconel, Titan, ...)		<1200	<350	10-20	0.05/Messer
Al-Knet-/ Gusslegierungen				30-120	0.05/Messer
Kupferlegierungen	Messing			30-50	0.05/Messer
	Bronze kurzspanend			20-30	0.05/Messer
	Bronze langspanend			15-25	0.05/Messer

WARNHINWEIS

Diese Schnittwerte sind Richtwerte! Die Schnittwerte sind abhängig von der Überhöhung der unebenen Bohrungskanten (z.B. grosse Überhöhungen ► kleine Schnittwerte). Auch der Vorschub ist abhängig vom Überhöhungsverhältnis. Bei schwer zerspanbaren Werkstoffen und unebenen Bohrungskanten sollte generell die Schnittgeschwindigkeit des unteren Bereichs verwendet werden.

Zubehör

Grösse / Typ	Winkel	Nachschärf-Vorrichtung
		Artikel-Nr.
GH-K 25	90°	GH-K-V-0020
GH-K 25	60°	GH-K-V-0023
GH-K 45	90°	GH-K-V-0021
GH-K 45	60°	GH-K-V-0024