



Abkopieren

H-PRO 2HSB

Schnittdaten Tabelle



Mat	Z=2	Kühlung	Vc m/min	Ø in mm / Step: 0.05 x D								
				0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.5
H1	Ap	M/A	20 - 250	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.150
	Fz			0.002	0.0025	0.003	0.0045	0.008	0.012	0.016	0.022	0.040
H2	Ap	M/A	40 - 220	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.150
	Fz			0.0015	0.002	0.0025	0.004	0.007	0.011	0.015	0.019	0.030
H3	Ap	M/A	30 - 200	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.150
	Fz			0.0013	0.0018	0.0023	0.003	0.005	0.009	0.012	0.016	0.025

Mat	Z=2	Kühlung	Vc m/min	Ø in mm / Step: 0.05 x D								
				2	2.5	3	4	5	6	8	10	12
H1	Ap	M/A	20 - 250	0.200	0.200	0.200	0.250	0.250	0.300	0.400	0.500	0.600
	Fz			0.060	0.064	0.068	0.075	0.080	0.088	0.100	0.130	0.140
H2	Ap	M/A	40 - 220	0.200	0.200	0.200	0.250	0.250	0.300	0.400	0.500	0.600
	Fz			0.050	0.052	0.065	0.074	0.078	0.085	0.090	0.110	0.130
H3	Ap	M/A	30 - 200	0.200	0.200	0.200	0.250	0.250	0.300	0.400	0.500	0.600
	Fz			0.045	0.050	0.060	0.070	0.075	0.080	0.088	0.100	0.120

Kühlung: E = Emulsion | D = Trocken | M = Sprühnebel | A = Luft

MATERIALIEN		HÄRTE
P1	Automatenstähle und Baustähle	< 500 N/mm ²
P2	Kohlenstoff-Stähle und niedriglegierte Stähle	500-700 N/mm ²
P3	Mittellegierte Stähle und Vergütungsstähle	600-800 N/mm ²
P4	Hochlegierte Stähle	800-1000 N/mm ²
P5	Werkzeugstähle	900-1200 N/mm ²
P6	HSLA-Stähle	1200-1600 N/mm ²
M1	Ferritische Edelstähle	400-700 N/mm ²
M2	Austenitische Edelstähle - gute Verarbeitbarkeit	500-750 N/mm ²
M3	Austenitische Edelstähle - mittlere Verarbeitbarkeit	550-850 N/mm ²
M4	Martensitische Edelstähle	650-950 N/mm ²
M5	Ausscheidungshärtbare Edelstähle	800-1250 N/mm ²
K1	Grauguss	150-250 HB
K2	Sphäroguss	150-350 HB
K3	Austenitischer Guss	120-260 HB
K4	ADI Guss	250-500 HB
N1	Aluminiumlegierungen ≤ 12% Si	
N2	Aluminiumlegierungen > 12% Si	
N3	Kupfer	
N4	Bronze und Messing	
N5	Kunststoffmaterialien	
N6	Faserwerkstoffe und Verbundwerkstoffe	
S1	Warmfeste Legierungen - gute Verarbeitbarkeit	< 25 HRC
S2	Warmfeste Legierungen - mittlere Verarbeitbarkeit	25-35 HRC
S3	Warmfeste Legierungen - schwere Verarbeitbarkeit	35-45 HRC
S4	Niedriglegierte und mittellegierte Titanlegierungen	
S5	Mittellegierte und hochlegierte Titanlegierungen	
H1	Allgemeine gehärtete Stähle	50-56 HRC
H2	Gehärtete Kugellagerstähle	54-62 HRC
H3	Gehärtete Werkzeugstähle	60-65 HRC
H4	Gehärtete martensitische Edelstähle	50-56 HRC
H5	Gehärteter Weissguss	48-55 HRC
H8	Toolox	40-45 HRC
TS1	Duroplastische Kunststoffe	
TP1	Thermoplastische Kunststoffe	
O1	Graphit	