

Parametry skrawania Wiertło spiralne typu NV HSSE (Nr art. 1003100 093, 1010047 110-230)



Grupy materiałowe dla wartości cięcia	Klasa	Opis dotyczący DIN	Vc [m/min]	f [mm/obr] dla średnicy					
				0-3	3-8	8-16	16-25	25-60	
1. Stale									
1.1	Stal automatowa	< 900	9 S 20	25-45	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
1.2	Stal strukturalna	<500	ST 37-2	25-45	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
1.3	Stal strukturalna	> 500	ST 60-2	20-40	0.02-0.04	0.04-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25	0.25-0.4
1.4	Stal hartowana	<1000	42 CrMo 4	18-25	0.02-0.04	0.04-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25	0.25-0.4
1.5	Żeliwo	<1000	GS-45	18-25	0.02-0.04	0.04-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25	0.25-0.4
1.6	Stal nawęglana	<1200	16 MnCr 5	10-25	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
1.7	Nierdzewna stal ferrytyczna/martensytyczna	<1100	X 10 Cr 13	8-13	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
1.8	Stal hartowana	>1000	43 CrMo 4	8-15	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
1.9	Stal azotowana	<1300	31 CrMoV 9	8-18	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
1.10	Stal narzędziowa	<1300	X 38 CrMoV 5 1	6-12	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
2. Stale nierdzewne									
2.1	Stal austenityczna	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	10-20	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
3. Metale nieżelazne									
3.1	Aluminium, długie wióry	<500	Al99.9	40-100	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
3.2	Aluminium, krótkie wióry	<500	G-AlSi12	30-70	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
3.3	Stop miedzi: brąz, długie wióry	<1200	CuSn4	15-35	0.02-0.04	0.04-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25	0.25-0.4
3.4	Stop miedzi: brąz, krótkie wióry	<850	CuNi12Zn24	25-50	0.02-0.04	0.04-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25	0.25-0.4
3.5	Stop miedzi: mosiądz, długie wióry	<600	Cu Zn 20	35-60	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
3.7	Tworzywa termoplastyczne	<600	Cu Zn 39 Pb 3	60-110	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
		<100	PVC, Acrylglas	20-40	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
3.8	Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	10-25	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
3.9	Tworzywa sztuczne wzmocnione włóknami	<1500	CFK, GFK	10-30	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
3.10	Grafit	<60	C8000	10-30	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
3.11	Materiały kompozytowe								
4. Metal odlewany									
4.1	Żeliwo szare	<260 HB	GG10	20-35	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
4.2	Żeliwo sferoidalne	<310 HB	GGG 40	20-35	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
4.3	Żeliwo sferoidalne	<280 HB	GTW-55	20-35	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
5. Stopy specjalne									
5.1	Stop tytanu	<1200	TiAl5Sn2,5	3-10	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
5.2	Stop niklu	<1400	NiCr21Mo	3-10	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
5.3	Superstopy	<1400	X45CrSi 9 3	3-10	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3

