

# Drück 1-STEEL-SN-CR

## Maschinen-Gewindeformer



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit $v_c$ in m/min		
		min.	empfohlen	max.
N1.1 Aluminium-Knetlegierungen	$\leq 200 \text{ N/mm}^2$	15	<b>25</b>	40
N1.2 Aluminium-Knetlegierungen	$\leq 350 \text{ N/mm}^2$	15	<b>25</b>	40
N1.3 Aluminium-Knetlegierungen	$\leq 550 \text{ N/mm}^2$	15	<b>25</b>	40
N1.4 Aluminium-Gusslegierungen	Si $\leq 7\%$	15	<b>25</b>	40
N2.1 Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	$\leq 400 \text{ N/mm}^2$	5	<b>15</b>	30
N2.2 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	$\leq 550 \text{ N/mm}^2$	10	<b>20</b>	40