

Drück 2-STEEL-SN-TIN

Maschinen-Gewindeformer



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
P1.1 Kaltfließpresstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	$\leq 600 \text{ N/mm}^2$	15	30	45
P2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	$\leq 800 \text{ N/mm}^2$	10	20	40
P3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	$\leq 1000 \text{ N/mm}^2$	10	15	25
N1.5 Aluminium-Gusslegierungen	$7\% < \text{Si} \leq 12\%$	20	40	60
N1.6 Aluminium-Gusslegierungen	$12\% < \text{Si} \leq 17\%$	20	40	60
N2.2 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	$\leq 550 \text{ N/mm}^2$	10	20	40