

InnoForm 1-Z/E-SN-IKZ-PM-TIN-80

Maschinen-Gewindeformer



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
P1.1 Kaltfließpresstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	<= 600 N/mm ²	15	30	45
P2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	<= 800 N/mm ²	10	20	40
P3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	<= 1000 N/mm ²	10	15	25
P4.1 Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a.	<= 1200 N/mm ²	5	10	20
K2.1 Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS)	350-500 N/mm ²	20	30	60
N2.2 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	<= 550 N/mm ²	10	20	40
N2.4 Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	<= 800 N/mm ²	5	10	20
N2.5 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, langspanend)	<= 700 N/mm ²	5	10	20