

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

## Maschinen-Gewindeformer



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