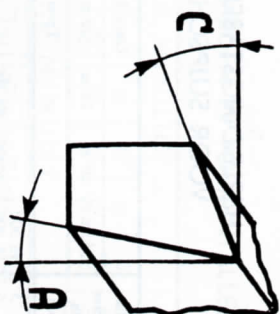


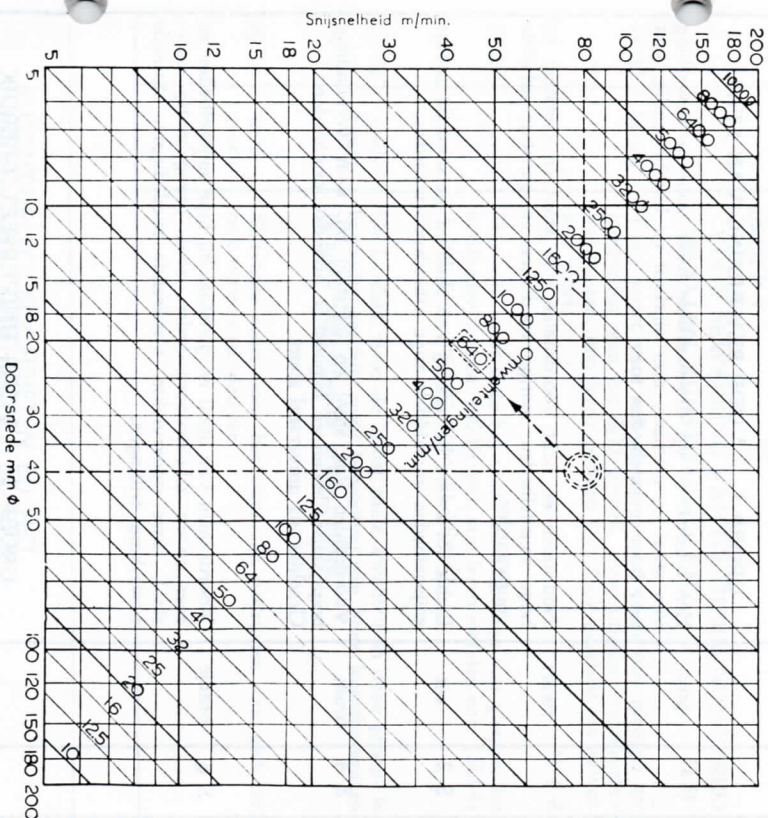
Tabel van snijnelheden en beetel-  
hoeken voor het gebruik van  
snelmetaalbeitels.



T te bewerken materiaal	Snijnelheden in m/min. Voordraaien-Nadraaien	Vrijloophoek A	Spanhoek C
<b>Ongelegeerd staal</b> 34- 50 kg/mm <sup>2</sup> 50- 60 " 60- 70 " 70- 85 " 85-100 "	30 — 50 — 80 22 — 40 — 60 19 — 32 — 45 15 — 26 — 38 12 — 20 — 30	5 — 8° 5 — 8° 5 — 8° 5 — 8° 5 — 8°	6 — 15° 6 — 12° 6 — 12° 6 — 10° 6 — 8°
<b>Gelegeerd staal</b> 70- 85 kg/mm <sup>2</sup> 85-100 " 100-140 " 140-180 "	14 — 22 — 35 12 — 18 — 28 10 — 16 — 22 8 — 12 — 18	5 — 8° 5 — 8° 5 — 8° 5 — 8°	6 — 8° 4 — 6° 0 — 4° 0 — 4°
<b>Gietstaal</b> 30-50 kg/mm <sup>2</sup> 50-70 "	20 — 30 — 42 16 — 24 — 34	5 — 8° 5 — 8°	0 — 6° 0 — 6°
<b>Kortspanige materialen</b> Gietijzer < 200 Brinell Gietijzer > 200 Brinell Messing Brons	18 — 25 — 35 10 — 15 — 22 120 — 150 — 200 40 — 80 — 140	5 — 8° 5 — 8° 5 — 8° 5 — 8°	0 — 4° 0 — 2° 0 — 6° 0 — 4°
<b>Lichtmetalen</b> Aluminium < 50 Brinell Silumin (12-14% Si) Alusil (18-22% Si)	150 — 300 — 450 30 — 70 — 120 20 — 35 — 60	10 — 12° 5 — 8° 5 — 8°	15 — 30° 5 — 10° 5 — 10°

**Aanzet (voeding)**  
Bij langspanige materialen 0,2-5 mm/omw.  
Bij kortspanige materialen 0,1-3 mm/omw.

HERLEIDINGSTABEL VAN  
SNIJSELHEDEN IN TOERENTALEN



**Gebruiksaanwijzing:**

De diagonaal, die de snijnsnelheidslijn en de doorsnedelijn  
kruist, wijst aan het aantal omwentelingen per minuut.

Voorbeeld: Diam. = 40 mm Ø; snijnsnelheid = 80 m/min.,  
het aantal omw./min. is dan 640 (zie stippe lijn)