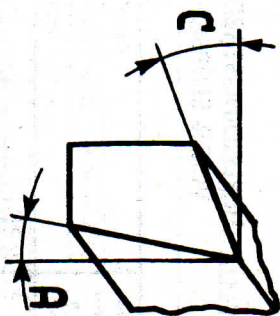




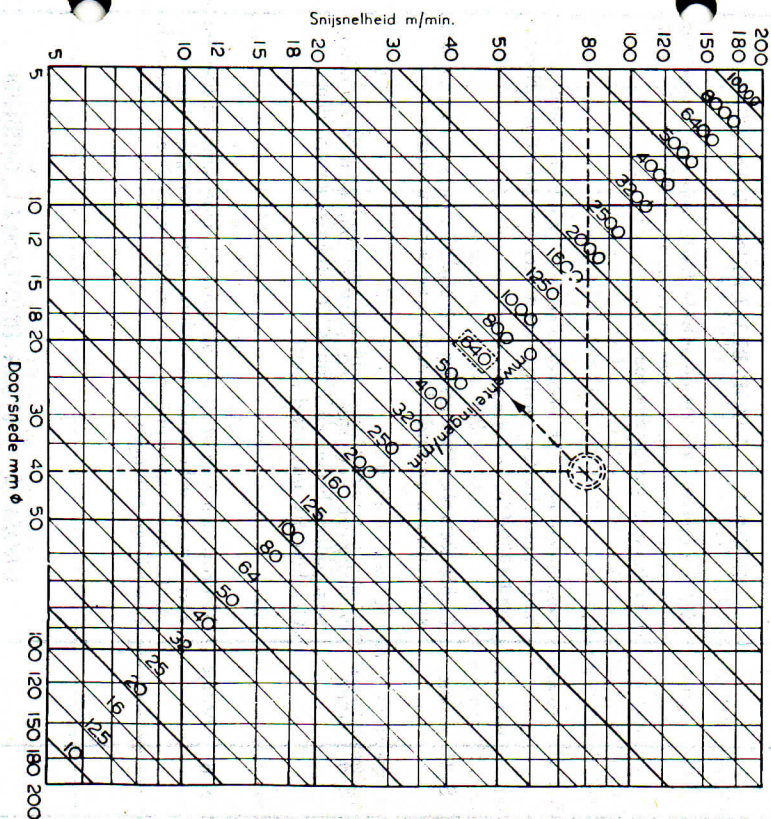
Tabel van snijnelheden en beetel-
hoeken voor het gebruik van
snelmetaalbeitels.



Te bewerken materiaal	Snijnelheden in m/min. Voordraaien-Nadraaien	Vrijloophoek A	Spaanhoek C		
Ongelegeerd staal 34- 50 kg/mm² 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°		
	Gelegeerd staal 70- 85 kg/mm² 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°	
		Gietstaal 30-50 kg/mm² 50-70 "	20 ~ 30 ~ 42 16 ~ 24 ~ 34	5 ~ 8° 5 ~ 8°	0 ~ 6° 0 ~ 6°
			Kortspanige materialen 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°
		Lichtmetalen 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°
Aanzet (voeding) Bij langspanige materialen 0.2-5 mm/omw. Bij kortspanige materialen 0.1-3 mm/omw.					



HERLEIDINGSTABEL VAN
SNIJNELHEDEN IN TOERENTALLEN



Gebruiksaanwijzing:

De diagonaal, die de snijnsnelheidslijn en de doorsnede lijn 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)