

TABEL VOOR HET GEBRUIK VAN HARDMETAALBEITELS

Volgorde	Te bewerken materiaal			
		Trek- vastheid kg/mm ²	Vrij- loop- hoek	Spaan- hoek
1	Ongelegeerd staal	< 50	5—10°	6—16°
2	St. 41 —0.35% C	50—70	5—8°	6—12°
3	St. 60 0.35—0.60% C	70—85	5—8°	6—10°
4	St. 70 0.60—0.80% C	85—100	5—8°	6—8°
	St. 85 0.80—1.00% C			
	Gietstaal			
	(bij onzuiver materiaal S 4 of S 41 te gebruiken)			
5	Stig. 45	< 50	5—8°	0—6°
6	Stig. 50	50—65	5—8°	0—6°
7	Stig. 70	> 65	5—8°	0—6°
8	Smeebaar gietijzer (langspanig)			
	Gelegeerd staal			
9	Verdeld	70—85	5—8°	6—8°
10	Verdeld	85—100	5—8°	4—6°
11	Verdeld	100—140	5—8°	0—4°
12	Verdeld	140—180	5—8°	—4—+ 2°
13	Werktuigstaal gegloeid	50—80	5—8°	0—6°
	Roestvrij staal			
14	Type 18% Cr—8% Ni		7—10°	6—10°
15	Type 12—15% Cr laag C gehalte		5—8°	6—10°
16	Type 17—18% Cr laag C gehalte		5—8°	6—10°
17	Type 12—15% Cr hoog C gehalte		5—8°	4—8°
18	Mangaanstaal		4—6°	—6—+ 6°
19	Gehard staal		4—6°	0°

Bovenstaande tabellen geven de gemiddelde waarden weer

TABEL VOOR HET GEBRUIK VAN HARDMETAALBEITELS

Kwaliteiten							
F H	S 1 F	S 2	S 4	S 6	SU 41	S 4	
Grijs	Zwart	Wit	Bruin	Oranje	Groen	Bruin	
Maximum voeding mm/omw.							
0.3	0.5	0.8	1.5	3	1.5	2.5	
Snijsnelheden in meters per minuut							
Na- draaien	Voor + nadraaien	Voor + nadraaien	Voor + nadraaien	Voor + nadraaien	Voor + nadraaien	Voor + nadraaien	
1 200-350	150-220-300	120-180-250	100-150-220	50-75-100	100-150-200	60-100-150	
2 180-300	180-200-270	100-150-220	80-120-180	40-60-80	80-120-180	50-80-120	
3 150-250	100-150-200	80-120-180	60-100-150	30-40-60	60-100-150	40-10-100	
4 120-200	80-120-160	60-100-140	40-70-100	20-30-50	40-70-100	30-50-70	
5	100-160	80-140	80-120	30-50-70	40-80-120	40-60-100	
6	80-140	70-120	60-100	20-40-60	30-60-100	30-50-80	
7	60-120	50-100	40-80	15-30-50	20-50-80	20-40-70	
8		50-80-120		50-90-120	30-60-90		
9	120-200	70-120-180	60-100-150	50-80-120	25-40-60	50-80-120	
10	109-150	60-90-130	50-70-110	40-60-80	15-30-50	40-60-80	
11	60-100	40-60-90	25-50-75	25-40-60	15-25-40	25-40-60	
12	40-70	25-50-70	20-40-60	20-30-50	10-20-30	20-30-50	
13	150-250	100-150-200	80-120-180	60-100-150	30-40-60	60-100-150	
14	(Kan ook met H 30 of met H 20 worden bewerkt)						
15	160-200	100-140-180	80-120-140	50-70-100	40-60-80	30-50-70	
16	160-200	100-140-180	80-120-140	50-70-100	80-120-140	60-80-120	
17	120-180	90-120-160	60-90-120	30-50-70	60-90-120	40-60-90	
18					5-15-30	5-10-25	
19	(Kan ook met H 20 worden bewerkt)						