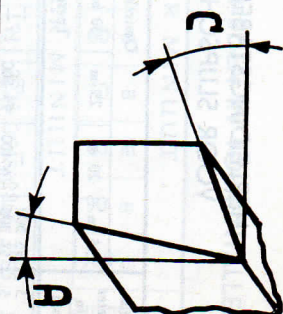
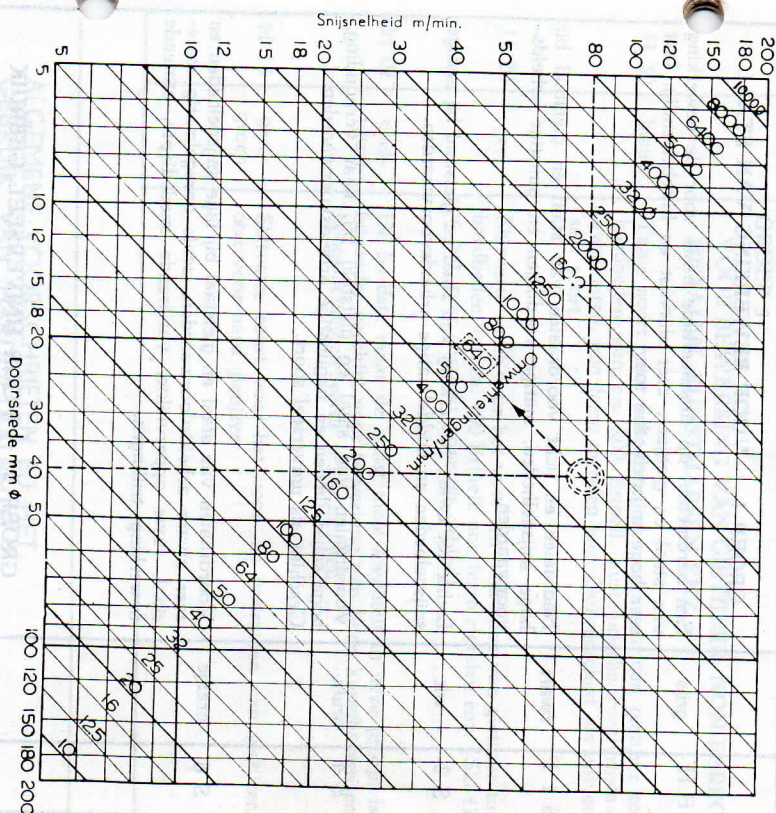


Tabel van snijnelheden en beetel-  
hoeken voor het gebruik van  
sneldraastalen beitsels.



T e bewerken materiaal	Snijnelheden in m/min. Voordraaien-Nedraaien	Vrijloophoek A	Spaanhoek 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°
<b>Aanzet (voeding)</b> Bij langspanige materialen 0,2-5 mm/omw. Bij kortspanige materialen 0,1-3 mm/omw.			

HERLEIDINGSTABEL VAN  
SNIJSELHEDEN IN TOERENTALLEN



**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)