

Prozessparameter

Richtwerte für Material S235JR (St37/2) bei 2mm Materialstärke:

Standard-Gewinde	Centerdrill Kernloch Ø mm	Centerdrill U/min	KW / Leistung	Centertap U/min
------------------	---------------------------	-------------------	---------------	-----------------

Metrisch ISO DIN 13 Gewinde

M3	2,7	3000	0,7	1500
M4	3,7	2600	0,8	1100
M5	4,5	2500	0,9	900
M6	5,4	2400	1,1	800
M8	7,3	2100	1,5	600
M10	9,2	1800	1,7	380
M12	10,9	1500	1,9	300
M16	14,8	1400	2,4	200
M20	18,7	1200	3,0	160

Whitworth - Rohrgewinde

G1/8"	9,2	1800	1,7	380
G1/4"	12,4	1600	2,1	280
G3/8"	15,9	1400	2,6	200
G1/2"	19,9	1200	3,2	140
G3/4"	25,4	1000	3,8	100
G1"	32,0	800	4,6	70

Bitte beachten:

V2A und V4A:

Centerdrill Kernlochdurchmesser + 0,1 mm ab M08 und 10 - 20% niedrigere Drehzahl

Buntmetalle: bis zu 50% höhere Drehzahl

Vorschub: 150mm/min

Je nach Anwendung und maschineller Voraussetzung können die Prozessgeschwindigkeiten auch deutlich variieren. Unsere Anwendungstechniker beraten Sie gerne.