

Snijsnelheden en voedingswaarden voor HSS-Co ruimers

Materiaal	Snijsnelheid		Voeding in mm per omwenteling				
	in m/min	Koelmiddel	Ø 2	Ø 5	Ø 10	Ø 25	Ø 40
Ongelegeerd staal tot 800 N/mm ²	8 - 12	Emulsie	0,06	0,10	0,20	0,30	0,40
Ongelegeerd staal tot 1000 N/mm ²	6 - 8	Emulsie	0,06	0,10	0,20	0,30	0,40
Gelegeerd staal tot 1400 N/mm ²	4 - 6	Emulsie	0,04	0,08	0,15	0,25	0,35
Gelegeerd staal vanaf 1400 N/mm ²	3 - 5	Emulsie	0,03	0,06	0,10	0,20	0,30
RVS 302 - 303 - 304	5 - 8	Emulsie/Snijolie	0,04	0,08	0,15	0,25	0,35
RVS 316 - 316L - 316Ti	3 - 6	Emulsie/Snijolie	0,03	0,06	0,10	0,20	0,30
Gietijzer tot 240 HB	8 - 12	Droog/Perslucht	0,08	0,15	0,25	0,40	0,60
Gietijzer vanaf 240 HB	4 - 6	Droog/Perslucht	0,06	0,10	0,20	0,30	0,40
Aluminium tot 11% Si	25 - 40	Emulsie	0,01	0,25	0,40	0,70	1,00
Aluminium vanaf 11% Si	20 - 30	Emulsie	0,08	0,20	0,30	0,40	0,50
Messing	12 - 15	Emulsie	0,08	0,20	0,30	0,40	0,50
Koper	12 - 20	Emulsie	0,08	0,15	0,25	0,40	0,60
Titaan legeringen	4 - 6	Snijolie	0,03	0,06	0,15	0,25	0,32
Kunststof, zacht	6 - 10	Perslucht/Water	0,15	0,25	0,35	0,50	0,60
Kunststof, hard	4 - 6	Droog/Perslucht	0,10	0,20	0,30	0,45	0,50

Toerental = (snijsnelheid x 1000) / (diameter x 3,14) in omwentelingen/minuut.

Snijsnelheid = (diameter x 3,14 x toerental) / 1000 in m/min.

Voeding per minuut = toerental x voeding per omwenteling in mm.

Voeding per omwenteling = voeding per minuut / toerental in mm/omwenteling.

Alle waarden zijn gebaseerd op richtlijnen. De opspanning van het werkstuk, conditie van machine, kwaliteit van het materiaal enz. hebben een sterke invloed op het gehele verspaningsproces. Hierdoor kunnen wij niet aansprakelijk worden gesteld in welke vorm dan ook.