

## Richtwerte für VHM-Maschinenreibahlen

Vorschub pro Umdrehung

Werkstoff	Vc (m/min)	2 mm	6 mm	10 mm	14 mm
Stahl - 700 N	20 - 25	0,10	0,12	0,18	0,18
Stahl - 1100 N	12 - 18	0,08	0,10	0,18	0,18
Stahl - 1400 N	10 - 15	0,08	0,09	0,15	0,20
Rostfreie Stähle	7 - 12	0,07	0,10	0,12	0,15
Titan	6 - 10	0,07	0,10	0,12	0,15
Aluminium < 160 HB	40 - 60	0,15	0,18	0,25	0,30
Guss mit Lamellengraphit < 180 HB	30 - 40	0,10	0,12	0,20	0,20
Guss mit Kugelgraphit < 180 HB	30 - 40	0,10	0,12	0,20	0,20
Hartguss < 180 HB	8 - 10	0,07	0,10	0,15	0,18
Sonderlegierungen < 260 HB	6 - 10	0,07	0,10	0,12	0,15
Bronze	20 - 25	0,15	0,18	0,22	0,35
Kupfer	25 - 30	0,12	0,18	0,20	0,25
Messing	35 - 40	0,20	0,22	0,30	0,35