

WIRBALIT®-WERKSTOFFE

Bearbeitungsrichtlinien

	Bohren		Drehen		Gewinde- schneiden	Sägen
Werkzeug	HSS		Hartmetall		HSS	HSS*
Freiwinkel in °	12 - 15		5 - 10		12 - 30	10 - 15
Spanwinkel in °			8 - 16			20 - 25
Sonstige Winkel in °	Spiralwinkel 30 - 45	Spitzwinkel 100 - 110	Neigungswinkel -4 bis -8		Anschnitt- winkel 20 - 40	
Schnittge- schwindigkeit in m/min	25 - 75		Vordrehen 100 - 350	Schlichten 150 - 420	15 - 30	80 - 200
Vorschub in 1/mm	∅ in mm < 10 10 - 25 > 25"	% des ∅ 2 1,5 1	Vordrehen 0,1 - 0,8	Schlichten 0,04 - 0,1		30 - 50 mm/min

* Sägeblätter müssen seitlich ausreichend frei laufen.

Die Zerspanungseigenschaften von WIRBALIT®-Werkstoffen ähneln weitgehend denen von reinem Kupfer. Der Bildung von Aufbauschneiden kann durch Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit und durch Einsatz von Hartmetallwerkzeugen entgegengewirkt werden.

Als Kühlmittel wird die Verwendung von Mineralölen mit einem 5-15%igen Zusatz an Fettölen empfohlen.

Die aufgezeigten Bearbeitungsrichtlinien sollen nur zur Information dienen.

Die optimalen Werte sind durch Versuche zu ermitteln.