

Technische Information

Empfohlene Anwendung für Farbring-Maschinen- gewindebohrer



VÖLKE

THREADING SOLUTIONS

Werkstoff	Grün- Ring	Grün- Ring PM	Blau- Ring	Weiß- Ring	Schwarz- Ring	Gelb- Ring	Orange- Ring	Rot- Ring	Schnittgeschwindigkeit V= m/min	Kühl-/Schmiermittel
Unlegierte Stähle; Zugfestigkeit < 800 N/mm²	●	PM							10 - 18	Bohrölemulsion, Schneidöl auch mit schmierfähigkeits- erhöhenden Zusätzen
Automatenstähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle	●	PM	●	○					10 - 18	
Unlegierte Stähle; Zugfestigkeit < 1000 N/mm²	●	PM	●						6 - 10	
Unlegierte und legierte Stähle; Zugfestigkeit < 1200 N/mm²		PM	●					○	3 - 5	Gewindeschneidöl, Schneidöl hochaktiv- iert mit besonderen Additiven, feste Schmierstoffe
Unlegierte und legierte Stähle; Zugfestigkeit > 1200 N/mm²								●	2 - 4	
Rost- und säurebeständige Stähle; VA-Stähle < 850 N/mm²		PM	○	○					2 - 4	
Rost- und säurebeständige Stähle mit hohem Chrom-Nickel- Gehalt, V4A-Stähle			●	○					2 - 4	
Grauguss					●				8 - 16	Gewindeschneidöl und Spezial-Gewinde- schneidöl und Emulsion
Graphitguss, Temperguss	●	PM	●						8 - 16	
Kupferlegierungen, Messing kurzspanend					○		●		18 - 24	Gewindeschneidöl, Emulsion
Messing langspanend	○	PM							12 - 18	
Aluminium, Magnesium, unlegiert						●			20 - 30	Gewindeschneidöl für NE-Metalle Emulsion, Petroleum
Aluminiumlegierungen, Si < 0,5%			○			●			18 - 24	
Aluminiumlegierungen, Si 0,5 - 10%	○	PM	●			○			14 - 18	
Aluminiumlegierungen, Si > 10%			●						8 - 10	
Titanlegierungen			○	○					2 - 4	Öl, Spezial-Gewinde- schneidöl
Thermoplaste	●	PM							18 - 24	Formtrennöl, trocken, Ölnebel trocken, Preßluft, Emulsion
Duroplaste und faserverstärkte Kunststoffe			○		●			●	8 - 12	