Schnittdatenempfehlung
Gewindebohrer HSS-E und HSS PM

Gewindebohrer HSS-E | HSS-E Taps

306100-306300-334300-312800-312500-313400-324500-324600

Bitte die Werkzeug Eignungen beachten

Form B		[P] Stahl			[M] Inox	[K] Guss	[N] NE-Metalle	
Durchgang | Through		P 1.1	P 1.2	P 1.3-1.4	M 2.1	K 3.1-3.2	N 1.1-1.2	N 2.1+2.3
blank	vc	20-25	15-20				15-20	12-18

Bitte die Werkzeug Eignungen beachten

Form C		[P] Stahl			[M] Inox	[K] Guss	[N] NE-Metalle	
Grundloch | Blind Hole		P 1.1	P 1.2	P 1.3-1.4	M 2.1	K 3.1-3.2	N 1.1-1.2	N 2.1+2.3
blank	vc	15-20	12-15				12-15	10-12

Bitte die Werkstoffempfehlung des Werkzeugs beachten | Please follow the material recommendation of the tool

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.
These recommendations are indicative values only.

(c) SPPW 2023 | www.sppw.de