

Schnittdatenempfehlung Gewindebohrer HSS-E und HSS PM

Gewindebohrer HSS-E "Flash-Cut" | HSS-E Taps "Flash-Cut"
SPPW-IDs: 360210-360620-360650-360520-360550

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
A.Cut	vc	30-35	20-25	10-15	10-12	15-25	30-35	25-30

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
A.Cut	vc	25-30	18-22				25-30	20-25

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