

## Schnittdatenempfehlung Stufenbohrer Vollhartmetall

### Stufenbohrer VHM X.Cut | Carbide Step Drills (90°)

SPPW-ID: 623407

Dc - M	vc	[P] Stahl		[M] Inox	[K] Guss			[S] Ti-Ni-Co
		P 1.3-1.4	P 1.5-1.7	M 2.1-2.2	K 3.1	K 3.2	K 3.3	S 4.1-4.2
		<b>40-80</b>	<b>20-40</b>	<b>40-70</b>	<b>40-100</b>	<b>40-80</b>	<b>30-60</b>	<b>15-30</b>
<b>3</b>	f	0,037	0,027	0,031	0,066	0,066	0,050	0,037
<b>4</b>	f	0,050	0,036	0,036	0,700	0,700	0,060	0,050
<b>5</b>	f	0,060	0,043	0,045	0,900	0,900	0,087	0,060
<b>6</b>	f	0,075	0,050	0,055	0,120	0,120	0,110	0,075
<b>8</b>	f	0,100	0,064	0,077	0,170	0,170	0,140	0,100
<b>10</b>	f	0,120	0,075	0,094	0,200	0,200	0,170	0,120
<b>12</b>	f	0,140	0,090	0,110	0,240	0,240	0,200	0,170

Hinweis: Die Schnittgeschwindigkeit (vc) richtet sich nach dem großen Ø, der Vorschub nach dem kleinen Ø