

Schnittdatenempfehlung Stufenbohrer Vollhartmetall

Stufenbohrer VHM X.Cut | Carbide Step Drills (180°)

SPPW-ID: 623417

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
		40-80	20-40	40-70	40-100	40-80	30-60	15-30
3	f	0,051	0,039	0,040	0,080	0,080	0,066	0,040
4	f	0,068	0,047	0,050	0,105	0,105	0,093	0,050
5	f	0,083	0,053	0,061	0,130	0,130	0,120	0,061
6	f	0,099	0,061	0,072	0,155	0,155	0,135	0,072
8	f	0,130	0,080	0,100	0,210	0,210	0,180	0,100
10	f	0,150	0,100	0,120	0,260	0,260	0,220	0,120
12	f	0,190	0,140	0,155	0,310	0,310	0,255	0,155

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