

Schnittdatenempfehlung NC-Anbohrer VHM



NC-Anbohrer aus VHM | Carbide NC-Spotting Drills (60° - 90 - 120° - 142°)
 SPPW-ID: 623480-623490-623491-623492-623497-623500-623501-623502-623507-623390-623397-623580-623587-623511-623512

| Dc - Ø | | [P] Stahl | | [H] HRC-Stahl | [M] Inox | [N] NE-Metalle | | | [S] Ti-Ni-Co | [O] Plast |
|--------|-------|-----------|-----------|---------------|-----------|----------------|-----------|-------|--------------|-----------|
| | | P 1.2-1.4 | P 1.5-1.7 | H 6.1 | M 2.1+2.2 | N 1.2+1.3 | N 2.2+2.3 | N 2.4 | S 5 | O 1.1+1.2 |
| | blank | 40-55 | 25-30 | | 25-30 | 100-110 | 65-70 | 55-60 | 20-30 | 150-200 |
| | X.Cut | 40-55 | 25-30 | 10-15 | 25-30 | | | | 20-30 | |
| 2 | f | 0,070 | 0,060 | 0,040 | 0,060 | 0,100 | 0,100 | 0,100 | 0,050 | 0,150 |
| 3 | f | 0,090 | 0,080 | 0,050 | 0,080 | 0,120 | 0,120 | 0,120 | 0,060 | 0,160 |
| 6 | f | 0,150 | 0,150 | 0,060 | 0,150 | 0,180 | 0,180 | 0,170 | 0,080 | 0,250 |
| 10 | f | 0,220 | 0,220 | 0,100 | 0,220 | 0,300 | 0,300 | 0,250 | 0,150 | 0,300 |
| 12 | f | 0,240 | 0,230 | 0,110 | 0,230 | 0,320 | 0,320 | 0,260 | 0,160 | 0,320 |
| 16 | f | 0,270 | 0,250 | 0,120 | 0,250 | 0,350 | 0,350 | 0,270 | 0,170 | 0,350 |

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.