

Schnittdatenempfehlung Hochleistungsbohrer



Hochleistungsbohrer VHM X.Cut ohne Innenkühlung | Carbide High Performance Drills without Internal Coolant Feed

SPPW-ID: 761230

Dc - Ø	vc	[P] Stahl				[M] Inox		[K] Guss		[S] Ti-Ni-Co
		P 1.1-1.2	P 1.3-1.4	P 1.5	P 1.6+1.7	M 2.1	M 2.2	K 3.1-3.2	K 3.3	S 4.1+4.2
		80-100	60-80	60-80	30-50	30-50	25-40	120	90	130
3 - 6	f	0,08-0,15	0,07-0,13	0,07-0,13	0,06-0,12	0,06-0,10	0,06-0,10	0,05-0,13	0,05-0,13	0,06-0,10
6 - 10	f	0,15-0,20	0,13-0,16	0,13-0,16	0,12-0,15	0,10-0,15	0,10-0,15	0,13-0,17	0,13-0,17	0,10-0,15
10 - 16	f	0,20-0,25	0,16-0,22	0,16-0,22	0,15-0,20	0,15-,018	0,15-,018	0,17-0,22	0,17-0,22	0,15-,018
16 - 20	f	0,25-0,30	0,22-0,30	0,22-0,30	0,20-0,30	0,18-0,25	0,18-0,25	0,22-0,35	0,22-0,35	0,18-0,25

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

These recommendations are indicative values only.