

Schnittdatenempfehlung Hochleistungsbohrer



Kühlkanalbohrer VHM X.Cut | Carbide Coolant Feed Drills (3xØ, 5xØ) SPPW-IDs: 761330-761530

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
		100-130	90-120	80-100	35-80	40-60	40-50	120	160	110
3 - 6	f	0,12-0,18	0,12-0,18	0,10-0,16	0,10-0,16	0,08-0,12	0,08-0,12	0,05-0,13	0,10-0,14	0,10-0,14
6 - 10	f	0,18-0,23	0,18-0,23	0,16-0,20	0,16-0,20	0,12-0,16	0,12-0,16	0,13-0,17	0,14-0,20	0,14-0,20
10 - 16	f	0,23-0,27	0,23-0,27	0,20-0,22	0,20-0,22	0,16-,020	0,16-,020	0,17-0,22	0,20-0,28	0,20-0,28
16 - 20	f	0,27-0,30	0,27-0,30	0,22-0,25	0,22-0,25	0,20-0,25	0,20-0,25	0,22-0,35	0,28-0,35	0,28-0,35

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

These recommendations are indicative values only.