

# Schnittdatenempfehlung Hochleistungsbohrer



## Kühlkanalbohrer VHM X.Cut | Carbide Coolant Feed Drills (8xØ, 12xØ)

SPPW-IDs: 761630-761730

Dc - Ø	vc	[P] Stahl				[M] Inox		[K] Guss	[N] NE-Metalle	
		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	N 1.3	N 2.4
		<b>90-110</b>	<b>60-80</b>	<b>50-70</b>	<b>30-50</b>	<b>30-50</b>	<b>30-40</b>	<b>60-80</b>	<b>150</b>	<b>100</b>
<b>3 - 6</b>	f	0,10-0,16	0,10-0,16	0,08-0,12	0,08-0,12	0,06-0,10	0,06-0,10	0,05-0,13	0,08-0,12	0,08-0,12
<b>6 - 10</b>	f	0,16-0,20	0,16-0,20	0,12-0,16	0,12-0,16	0,10-0,14	0,10-0,14	0,13-0,17	0,12-0,16	0,12-0,16
<b>10 - 16</b>	f	0,20-0,22	0,20-0,22	0,16-,020	0,16-,020	0,14-,018	0,14-,018	0,17-0,22	0,16-,020	0,16-,020
<b>16 - 20</b>	f	0,22-0,25	0,22-0,25	0,20-0,25	0,20-0,25	0,18-0,23	0,18-0,23	0,22-0,35	0,20-0,25	0,20-0,25

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

These recommendations are indicative values only.