

# F

## Hochleistungs-Kegelsenker aus VHM Carbide High Performance Counter Sinks

Allgemein General		$v_c$ m/min VHM	$v_c$ m/min X.Cut	$vf = \text{mm/min}$		
				$\phi 10$	$\phi 20$	$\phi 30$
ST500	< 500 N/mm <sup>2</sup>	40-80	40-80	250	125	85
	< 800 N/mm <sup>2</sup>	30-60	30-60	170	85	60
ST1000	< 1.000 N/mm <sup>2</sup>	20-40	20-40	100	60	45
	< 1.300 N/mm <sup>2</sup>	20-40	20-40	100	60	45
HRC	54 HRC	15-20	15-20	55	35	25
Inox		20-40	20-40	100	60	45
Ni/Co	Ti	10-12	10-12	30	16	10
GG		40-80	40-80	250	150	100
Cu	Messing / Brass Kupfer	50-80	50-80	300	200	175
Plast		40-100	40-100	350	230	200

Empfohlene Schnittdaten (geeignet) - Erweiterte Schnittdaten (bedingt geeignet)

# F

## Kegelsenker aus VHM Carbide Counter Sinks

650.100+652.300 653.300		$v_c$ m/min VHM	$vf = \text{mm/U}$		
			$\phi 10$	$\phi 20$	$\phi 30$
ST500	< 500 N/mm <sup>2</sup>	20-25	0,10	0,20	0,30
	< 800 N/mm <sup>2</sup>	15-20	0,05	0,15	0,25
ST1000	< 1.000 N/mm <sup>2</sup>	12-18	0,05	0,10	0,20
Inox	< 900 N/mm <sup>2</sup>	10-15	0,06	0,15	0,25
GG		15-20	0,01	0,20	0,30
Al		30-35	0,10	0,20	0,30
Cu		30-35	0,10	0,20	0,30
Plast	Duroplaste Thermoplaste	30-40	0,10	0,25	0,35

# F

## Kegelsenker mit 3 Schneiden aus HSS-E HSS-E 3 Flute Counter Sinks

z:3		$v_c$ m/min HSS-E	$v_c$ m/min A.Cut	$v_c$ m/min Xs.Cut	$vf = \text{mm/min}$		
					$\phi 10$	$\phi 20$	$\phi 30$
ST500	< 500 N/mm <sup>2</sup>	17-22	17-22	17-22	85	45	30
	< 800 N/mm <sup>2</sup>	10-15	10-15	10-15	60	30	20
ST1000	< 1.000 N/mm <sup>2</sup>	8-12	8-12	8-12	35	25	15
	< 1.300 N/mm <sup>2</sup>	6-10	6-10	6-10	30	15	10
Inox		6-10	6-10	6-10	30	15	10
GG		15-25	15-25	15-25	70	40	30
Cu	Messing / Brass	20-30	20-30	20-30	120	85	70
	Kupfer	15-25	15-25	15-25	95	60	45

Empfohlene Schnittdaten (geeignet) - Erweiterte Schnittdaten (bedingt geeignet)

# F

## Kegelsenker mit 3 Schneiden aus HSS-E HSS-E 3 Flute Counter Sinks

154.610 154.620		$v_c$ m/min HSS-E	$v_c$ m/min Xs.Cut	$vf = \text{mm/min}$		
				$\phi 10$	$\phi 20$	$\phi 30$
ST1000	< 1.000 N/mm <sup>2</sup>	15-20	15-20	55	35	25
	< 1.300 N/mm <sup>2</sup>	12-15	12-15	45	25	20
Inox		12-15	12-15	45	25	20
Ni/Co	Ti	4-6	4-6	16	8	6
GG		20-40	20-40	125	75	50
AlSi		50-60	50-60	255	180	150
Cu	Messing / Brass	30-40	30-40	150	110	90
	Kupfer	20-30	20-30	120	80	65

Empfohlene Schnittdaten (geeignet) - Erweiterte Schnittdaten (bedingt geeignet)

# F

## Kegelsenker mit 1 Schneide aus HSS-E und Querlochsenerker aus HSS-E HSS-E Single Flute Counter Sinks and HSS-E Counter Sinks with Hole

z:1 und Querloch		$v_c$ m/min HSS-E	$v_c$ m/min A.Cut	$vf = \text{mm/min}$		
				$\phi 10$	$\phi 20$	$\phi 30$
ST500	< 500 N/mm <sup>2</sup>	35-45	35-45	165	85	55
	< 800 N/mm <sup>2</sup>	20-30	20-30	110	55	35
ST1000	< 1.000 N/mm <sup>2</sup>	15-20	15-20	55	35	25
	< 1.300 N/mm <sup>2</sup>	12-15	12-15	45	25	20
Inox		12-15	12-15	45	25	20
GG		20-40	20-40	125	75	50
Al	AlSi	50-60	50-60	255	180	150
Cu	Messing / Brass	30-40	30-40	150	110	90
	Kupfer	20-30	20-30	120	80	65
Plast	Laminat	50-100	50-100	540	350	300
	andere	50-100	50-100	400	300	250

Empfohlene Schnittdaten (geeignet) - Erweiterte Schnittdaten (bedingt geeignet)

# F

## Flach- und Zapfensenker aus HSS-E HSS-E Pilotes Counter Bores

Allgemein General		$v_c$ m/min HSS-E	$v_c$ m/min A.Cut	$f = \text{mm/U}$		
				$\phi 10$	$\phi 20$	$\phi 30$
ST500	< 500 N/mm <sup>2</sup>	30-45	35-45	0,15	0,30	0,45
	< 800 N/mm <sup>2</sup>	25-30	25-30	0,15	0,30	0,45
ST1000	< 1.000 N/mm <sup>2</sup>	15-25	15-25	0,10	0,20	0,30
	< 1.300 N/mm <sup>2</sup>	10-15	10-15	0,10	0,20	0,30
Inox		6-10	6-10	0,10	0,20	0,30
		5-6	5-6	0,10	0,20	0,30
GG		15-25	15-25	0,10	0,20	0,30
Al		150-200	150-200	0,40	0,90	0,95
Cu	Messing / Brass	30-40	30-40	0,15	0,30	0,45
	Kupfer	40-60	40-60	0,15	0,30	0,45
Plast		30-40	30-40	0,27	0,50	0,60

Empfohlene Schnittdaten (geeignet) - Erweiterte Schnittdaten (bedingt geeignet)