

C

Kurzstufenbohrer aus VHM

Carbide Step Drills

Allgemein General	X.Cut v_c m/min	f = mm/U								
		$\phi 3$	$\phi 4$	$\phi 5$	$\phi 6$	$\phi 8$	$\phi 10$	$\phi 12$	$\phi 16$	
ST500 < 800 N/mm ²	60-120	0,07	0,09	0,12	0,14	0,20	0,24	0,29	0,35	
ST1000 < 1.000 N/mm ² < 1.300 N/mm ²	40-80	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,14	0,17	0,23	
	20-40	0,04	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	0,11	0,16	
Inox	40-70	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	
Ni/Co	15-30	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	
Ti	15-30	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,14	0,17	0,23	
GG < 180 HB > 180 HB	40-100	0,07	0,09	0,12	0,14	0,20	0,24	0,29	0,35	
	40-80	0,06	0,09	0,11	0,13	0,16	0,21	0,24	0,28	
Al	120-150	0,06	0,09	0,11	0,13	0,16	0,21	0,24	0,28	
Cu Bronze Messing / Brass	60-100	0,07	0,09	0,12	0,14	0,20	0,24	0,29	0,35	
	40-80	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,14	0,17	0,23	

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

C

Kurz-/Stufenbohrer aus HSS-E

HSS-E Step Drills

Allgemein General	HSS(-E) v_c m/min	Xs.Cut v_c m/min	f = mm/U					
			$\phi 2$	$\phi 3$	$\phi 6$	$\phi 10$	$\phi 16$	
ST500 < 500 N/mm ² < 800 N/mm ²	30-45	60-65	0,08	0,10	0,20	0,30	0,40	
	25-30	50-60	0,08	0,10	0,20	0,30	0,40	
ST1000 < 1.000 N/mm ² < 1.300 N/mm ²	15-25	40-50	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28	
	10-15	20-30	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28	
Inox	6-10	15-20	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25	
Ni/Co	5-6	12-15	0,03	0,05	0,10	0,16	0,22	
Ti < 900 N/mm ²	6-10	15-20	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25	
GG < 180 HB > 180 HB	15-25	40-50	0,08	0,10	0,20	0,30	0,40	
	10-15	30-40	0,06	0,07	0,15	0,25	0,35	
Al Silizium < 6% Silizium > 6%	60-90	80-120	0,10	0,12	0,18	0,30	0,35	
	35-50	50-75	0,10	0,12	0,18	0,30	0,35	
Cu	40-50	60-80	0,10	0,12	0,18	0,30	0,35	
Plast	110-140	110-140	0,12	0,14	0,20	0,35	0,45	

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