

Schnittdatenempfehlungen

Bei den angegebenen Schnittdatenempfehlungen und Einsatzparametern handelt es sich um unverbindliche Richtwerte. Diese sind stark von äußeren Einflussfaktoren abhängig, wie Maschinentyp und Bauweise, Werkstückaufspannung, Material, etc.. Unser Team stellt Ihnen gerne Einsatzempfehlungen für Ihren konkreten Anwendungsfall zur Verfügung.

Cutting Data Recommendations

The indicated cutting data and working parameters are only recommendations. These can vary significantly due to external factors like machine environment, machine type and make, clamping, material, etc.. Our team will be pleased to provide you with cutting data for your specific tooling application.

A

Zentrierbohrer aus VHM Carbide Center Drills

Allgemein General		VHM v _c m/min	X.Cut v _c m/min	f = mm/U				
				ø2	ø3	ø6	ø10	ø16
ST500	< 500 N/mm ²	70-80	80-90	0,10	0,12	0,22	0,33	0,45
	< 800 N/mm ²	60-75	70-90	0,10	0,12	0,22	0,33	0,45
ST1000	< 1.000 N/mm ²	50-60	60-70	0,07	0,08	0,15	0,23	0,31
	< 1.300 N/mm ²	25-40	30-50	0,06	0,07	0,13	0,20	0,27
Inox		20-30	30-40	0,06	0,08	0,15	0,20	0,30
Ni/Co		20-25	30-40	0,50	0,70	0,13	0,18	0,27
Ti		20-30	30-40	0,06	0,08	0,15	0,20	0,30
GG	< 180 HB	50-60	60-70	0,10	0,12	0,22	0,33	0,45
	> 180 HB	35-50	40-60	0,08	0,10	0,17	0,30	0,40
Al	Silizium < 6%	100-150	100-150	0,12	0,15	0,20	0,25	0,40
	Silizium > 6%	70-90	70-90	0,12	0,15	0,20	0,25	0,40
Cu		70-90	70-90	0,12	0,15	0,20	0,25	0,40
Plast		150-200	150-200	0,13	0,15	0,25	0,40	0,50

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

A

Zentrierbohrer aus HSS(-E) und Stufenzentrierbohrer aus HSS-E HSS(-E) Center Drills and HSS-E Step Center Drills

Allgemein General		HSS(-E) v _c m/min	A.Cut v _c m/min	X.Cut v _c m/min	Xs.Cut v _c m/min	f = mm/U				
						ø2	ø3	ø6	ø10	ø16
ST500	< 500 N/mm ²	30-45	35-60	60-65	60-65	0,08	0,10	0,20	0,30	0,40
	< 800 N/mm ²	25-30	35-50	50-60	50-60	0,08	0,10	0,20	0,30	0,40
ST1000	< 1.000 N/mm ²	15-25	22-40	40-50	40-50	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28
	< 1.300 N/mm ²	10-15	15-20	20-30	20-30	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28
Inox		6-10	10-15	15-20	15-20	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25
Ni/Co		5-6	8-12	12-15	12-15	0,03	0,05	0,10	0,16	0,22
Ti		6-10	10-15	15-20	15-20	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25
GG	< 180 HB	15-25	20-35	40-50	40-50	0,08	0,10	0,20	0,30	0,40
	> 180 HB	10-15	15-20	30-40	30-40	0,06	0,07	0,15	0,25	0,35
Al	Silizium < 6%	60-90	70-90	80-120	80-120	0,10	0,12	0,18	0,30	0,35
	Silizium > 6%	35-50	40-60	50-75	50-75	0,10	0,12	0,18	0,30	0,35
Cu		40-50	50-60	60-80	60-80	0,10	0,12	0,18	0,30	0,35
Plast		110-140	100-130	110-140	110-140	0,12	0,14	0,20	0,35	0,45

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