

# Schnittwertempfehlung für Vollhartmetallbohrer

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

## Tritan-Drill-Alu | SCD681

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm <sup>2</sup> ] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v <sub>c</sub> [m/min]				Vorschub f [mm] bei Bohrerdurchmesser						
			Innenkühlung	Außenkühlung	MMS	Luft	4,00	5,50	7,50	10,50	14,50	20,00	
N	N1	N1.1 Aluminium, unlegiert und legiert < 3 % Si		300	200	250		0,42	0,53	0,66	0,82	1,00	1,15
		N1.2 Aluminium, legiert ≤ 7 % Si		250	180	200		0,53	0,68	0,85	1,07	1,31	1,52
		N1.3 Aluminium, legiert > 7-12 % Si		220	150	180		0,53	0,68	0,85	1,07	1,31	1,52
		N1.4 Aluminium, legiert > 12 % Si		180	120	150		0,53	0,68	0,85	1,07	1,31	1,52
	N2	N2.1 Kupfer, unlegiert und niedriglegiert	< 300	140	100			0,42	0,53	0,66	0,82	1,00	1,15
		N2.2 Kupfer, legiert	> 300	120	90			0,53	0,68	0,85	1,07	1,31	1,52
		N2.3 Messing, Bronze, Rotguss	< 1.200	200	160	160	120	0,46	0,61	0,79	1,02	1,26	1,48

\* MAPAL Zerspanungsgruppen

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.