

Schnittwertempfehlung für Vollhartmetallbohrer

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

MEGA-180°-Drill | SCD231

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm ²] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]				Vorschub f [mm] bei Bohrerdurchmesser						
			Innenkühlung	Außenkühlung	MMS	Luft	3,00	4,50	6,50	9,50	14,00	20,00	
P	P1.1	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 700	80	70	70		0,07	0,09	0,12	0,16	0,20	0,24
	P1.2	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 1.200	70	60	60		0,09	0,12	0,15	0,20	0,25	0,30
	P2.1	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 900	80	70	70		0,08	0,11	0,14	0,19	0,24	0,28
	P2.2	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 1.400	55	50	50		0,07	0,09	0,12	0,15	0,19	0,22
	P3.1	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 800	60	50	50		0,07	0,10	0,13	0,17	0,21	0,25
	P3.2	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.000	50	45	45		0,06	0,08	0,11	0,14	0,17	0,21
	P3.3	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.500	50	35	40		0,05	0,07	0,09	0,11	0,14	0,16
	P5.1	Stahlguss		80	70	70		0,08	0,11	0,14	0,19	0,24	0,28
K	K1.1	Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL	< 300	95	70	70	70	0,09	0,14	0,19	0,25	0,33	0,39
	K2.1	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500	130	80	95	95	0,10	0,13	0,18	0,24	0,30	0,36
	K2.2	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	≤ 800	80	60	60		0,09	0,12	0,16	0,21	0,26	0,31
	K2.3	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	> 800	50	30	40		0,06	0,08	0,11	0,14	0,17	0,21
	K3.1	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	< 500	70	65	65		0,09	0,13	0,17	0,22	0,28	0,33
	K3.2	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	> 500	65	55	55		0,08	0,11	0,14	0,18	0,22	0,26

* MAPAL Zerspanungsgruppen

** Wenn die Legierungsbestandteile Cr, Mo, Ni, V, W in Summe > 8 %, dann die nächst höhere MAPAL Zerspanungsgruppe wählen.

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

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