

# Schnittwertempfehlung für Vollhartmetallbohrer

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

## ECU-G-Drill | SCD211

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	3,00	4,50	6,50	9,50	14,00	20,00			
K	K1.1	Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL	< 300												
	K2.1	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500												
	K2.2	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	≤ 800												
	K2.3	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	> 800												
N	N1.1	Aluminium, unlegiert und legiert < 3 % Si													
	N1.2	Aluminium, legiert ≤ 7 % Si													
	N1.3	Aluminium, legiert > 7-12 % Si													
	N1.4	Aluminium, legiert > 12 % Si													
	N2.1	Kupfer, unlegiert und niedriglegiert	< 300												
	N2.2	Kupfer, legiert	> 300												
	N2.3	Messing, Bronze, Rotguss	< 1.200												

\* MAPAL Zerspanungsgruppen

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