

Schnittwertempfehlung für Vollhartmetallbohrer

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

MEGA-Drill-Hardened | SCD141

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm ²] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]				Vorschub f [mm] bei Bohrerdurchmesser						
			Innenkühlung	Außenkühlung	MMS	Luft	2,50	3,62	5,25	7,61	11,04	16,00	
H	H1.1	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 44	80	80	80		0,07	0,09	0,11	0,02	0,19	0,20
	H1.2	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 55	30	30	30		0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16
	H2.1	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 60		30	30		0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13
	H2.2	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 65		20	20		0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09
	H2.3	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 68		15	15		0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09

* 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.