

# Schnittwertempfehlung für Tiefbohrer

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

## MEGA-Deep-Drill-Alu | SCD181

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm <sup>2</sup> ] [HRC]	Schnittgeschwindigkeit v <sub>c</sub> [m/min]			Vorschub f [mm] bei Bohrerdurchmesser						
			Innenkühlung	MMS	Luft	3,00	4,00	5,50	7,50	10,50	16,00	
N	N1	N1.1 Aluminium, unlegiert und legiert < 3 % Si		300	250		0,11	0,13	0,16	0,20	0,25	0,32
		N1.2 Aluminium, legiert ≤ 7 % Si		250	200		0,13	0,16	0,21	0,26	0,33	0,42
		N1.3 Aluminium, legiert > 7-12 % Si		220	180		0,13	0,16	0,21	0,26	0,33	0,42
		N1.4 Aluminium, legiert > 12 % Si		180	150		0,13	0,16	0,21	0,26	0,33	0,42
	N2	N2.1 Kupfer, unlegiert und niedriglegiert		< 300	140		0,09	0,11	0,14	0,17	0,21	0,27
		N2.2 Kupfer, legiert		> 300	120		0,11	0,14	0,17	0,22	0,28	0,35
		N2.3 Messing, Bronze, Rotguss		< 1.200	200	160	120	0,14	0,18	0,25	0,32	0,41

\* 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.