

# Schnittwertempfehlung für Vollhartmetallbohrer

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

## MEGA-Speed-Drill-Iron | SCD421

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	<b>170</b>	<b>120</b>	<b>120</b>	<b>120</b>	0,15	0,21	0,29	0,40	0,51	0,61
	K2.1	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500	<b>225</b>	<b>140</b>	<b>170</b>	<b>170</b>	0,15	0,21	0,28	0,37	0,48	0,57
	K2.2	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	≤ 800	<b>140</b>	<b>105</b>	<b>105</b>		0,14	0,19	0,25	0,32	0,41	0,49
	K2.3	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	> 800	<b>85</b>	<b>55</b>	<b>70</b>		0,10	0,13	0,17	0,22	0,27	0,32
	K3.1	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	< 500	<b>125</b>	<b>110</b>	<b>110</b>		0,15	0,20	0,26	0,35	0,44	0,52
	K3.2	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	> 500	<b>110</b>	<b>100</b>	<b>100</b>		0,13	0,17	0,22	0,28	0,35	0,41

\* MAPAL Zerspanungsgruppen

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