

Schnittwertempfehlung für Vollhartmetallbohrer

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

MEGA-Speed-Drill-Titan | SCD961

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	
S	S1 S1.1	Titan, Titanlegierungen	< 400	40	25			0,077	0,103	0,134	0,173	0,219	0,259
	S2 S2.1	Titan, Titanlegierungen	< 1.200	30	20			0,066	0,088	0,115	0,149	0,188	0,222
	S2 S2.2	Titan, Titanlegierungen	> 1.200	25	15			0,055	0,073	0,095	0,124	0,157	0,185

* MAPAL Zerspanungsgruppen

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