

Schnittwertempfehlung für Vollhartmetall-Bohrer

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

MEGA-Drill-Composite-MD-Micro | M1985

MZG*		Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm ²] [HRC]	
N	N1	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	N2.1 Kupfer, unlegiert und niedriglegiert	< 300 N/mm ²	
		N2.2 Kupfer, legiert	> 300 N/mm ²	
		N2.3 Messing, Bronze, Rotguss	< 1200 N/mm ²	
	N3	N3.1 Graphit		
		N4	N4.1 Kunststoff, Thermoplaste	
	N4.2 Kunststoff, Duroplaste			
	N4.3 Kunststoff, Schaumstoffe			
C	C1	C1.1 Kunststoffmatrix, aramidfaserverstärkt (AFK)		
		C1.2 Kunststoffmatrix (duroplastisch), CFK/GFK		
		C1.3 Kunststoffmatrix (thermoplastisch), CFK/GFK		
	C2	C2.1 Kohlenstoffmatrix, kohlenstofffaserverstärkt (CFC)		
		C3	C3.1 Metallmatrix (MMC)	
	C4		C4.1 Sandwichkonstruktion, Wabenkern aus Papier	
		C4.2 Sandwichkonstruktion, Wabenkern aus Aluminium		
		C4.3 Sandwichkonstruktion, Wabenkern aus Kunststoff und Faserverbundwerkstoff		
		C4.4 Sandwichkonstruktion, Kern aus Hartschaumstoffplatten		
	C5	C5.1 Stack (Hybrid Struktur), CFK-Aluminium		
C5.2 Stack (Hybrid Struktur), CFK-Titan/Rostfreier Stahl				

[illegible]

* MILLER Zerspanungsgruppen

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