

Schnittwertempfehlung für Vollhartmetallbohrer

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

MEGA-Quadro-Drill-Plus | M2075P, 2175P, 2178P, 2182P

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm ²] [HRC]
P1	P1.1 Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 700 N/mm ²
	P1.2 Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 1200 N/mm ²
P2	P2.1 Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 900 N/mm ²
	P2.2 Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 1400 N/mm ²
P3	P3.1 Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle	< 900 N/mm ²
	P3.2 Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle	< 1500 N/mm ²
P4	P4.1 Rostfreie Stähle, ferritisch und martensitisch	
P5	P5.1 Stahlguss	
P6	P6.1 Rostfreier Stahlguss, ferritisch und martensitisch	
K1	K1.1 Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL	< 300 N/mm ²
	K2.1 Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500 N/mm ²
K2	K2.2 Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	500-800 N/mm ²
	K2.3 Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	> 800 N/mm ²
K3	K3.1 Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	< 500 N/mm ²
	K3.2 Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	> 500 N/mm ²

	Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]				Vorschub f [mm] bei Bohrerdurchmesser [mm]					
	Innenkühlung	Außenkühlung	MMS	Luft	3,00	4,50	6,50	9,50	14,00	20,00
	110	100	100		0,10	0,13	0,16	0,21	0,27	0,33
	100	85	85		0,13	0,16	0,21	0,27	0,34	0,41
	110	95	95		0,12	0,15	0,19	0,25	0,32	0,39
	75	65	65		0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,31
	85	70	70		0,11	0,14	0,17	0,23	0,29	0,35
	65	60	60		0,09	0,12	0,15	0,19	0,24	0,29
	65	50	55		0,07	0,09	0,12	0,15	0,19	0,23
	110	95	95		0,12	0,15	0,19	0,25	0,32	0,39
	65	50	55		0,07	0,09	0,12	0,15	0,19	0,23
	130	95	95	95	0,14	0,19	0,25	0,34	0,45	0,55
	175	110	130	130	0,14	0,18	0,24	0,32	0,41	0,51
	110	85	85		0,12	0,16	0,21	0,28	0,36	0,43
	65	45	55		0,09	0,12	0,15	0,19	0,24	0,29
	100	90	90		0,13	0,18	0,23	0,30	0,38	0,47
	90	75	75		0,12	0,15	0,19	0,24	0,31	0,37

* MILLER Zerspanungsgruppen

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