

Schnittwerte für E & N BohrCUT

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte N/mm ²	Werkstoff- beispiele	Werkstoff- Nr.	CCMX060204-MB EN300		CCMX080308-MB EN300		CCMX09T308-MB EN300		CCMX120408-MB EN300	
					Schnittge- schwindigkeit Vc m/min	Vorschub F mm/U	Schnittge- schwindigkeit Vc m/min	Vorschub F mm/U	Schnittge- schwindigkeit Vc m/min	Vorschub F mm/U	Schnittge- schwindigkeit Vc m/min	Vorschub F mm/U
P	unlegierter Baustahl	bis 700	St-52	1.0052	120 - 350	0,02 - 0,04	120 - 350	0,02 - 0,04	120 - 400	0,03 - 0,06	100 - 350	0,04 - 0,10
	Automatenstahl	bis 700	9S Mn 28	1.0715	120 - 350	0,02 - 0,04	120 - 350	0,02 - 0,04	120 - 400	0,03 - 0,06	100 - 350	0,04 - 0,10
	unlegierter Vergütungsstahl	500 - 950	Ck45	1.1191	120 - 350	0,02 - 0,04	120 - 350	0,02 - 0,04	120 - 400	0,03 - 0,06	100 - 350	0,04 - 0,10
	legierter Einsatzstahl	bis 950	16 MnCr 5	1.7131	120 - 350	0,02 - 0,04	120 - 350	0,02 - 0,04	120 - 400	0,03 - 0,06	100 - 350	0,04 - 0,10
	Werkzeugstahl	950-1400	X 38 CrMoV5 1	1.2343	120 - 350	0,02 - 0,04	120 - 350	0,02 - 0,04	120 - 400	0,03 - 0,06	100 - 350	0,04 - 0,10
	Stahlguss	bis 950	GS 40	1.0416	120 - 350	0,02 - 0,04	120 - 350	0,02 - 0,04	120 - 400	0,03 - 0,06	100 - 350	0,04 - 0,10
M	INOX Stahl, austenitisch	500 - 950	X 5 CrNi 18-10	1.4301	120 - 240	0,02 - 0,04	120 - 240	0,02 - 0,04	150 - 250	0,02 - 0,06	120 - 240	0,03 - 0,08
	INOX Stahl, geschwefelt	500 - 950	X 12 CrMoS 17	1.4104	120 - 240	0,02 - 0,04	120 - 240	0,02 - 0,04	150 - 250	0,02 - 0,06	120 - 240	0,03 - 0,08
	INOX Stahl, martensitisch	500 - 950	X10 Cr 13	1.4006	120 - 240	0,02 - 0,04	120 - 240	0,02 - 0,04	150 - 250	0,02 - 0,06	120 - 240	0,03 - 0,08
K	Grauguss		GG 25	0.6025	100 - 180	0,02 - 0,06	130 - 250	0,04 - 0,08	130 - 250	0,05 - 0,08	100 - 180	0,04 - 0,12
	legierter Grauguss		GGL-NiCr 35 2	0.6678	100 - 180	0,02 - 0,06	130 - 250	0,04 - 0,08	130 - 250	0,05 - 0,08	100 - 180	0,04 - 0,12
	Sphäroguss		GGG 60	0.7060	100 - 180	0,02 - 0,06	130 - 250	0,04 - 0,08	130 - 250	0,05 - 0,08	100 - 180	0,04 - 0,12
	Temperguss		GTS 55	0.8155	100 - 180	0,02 - 0,06	130 - 250	0,04 - 0,08	130 - 250	0,05 - 0,08	100 - 180	0,04 - 0,12
N	Reinmetalle, weich	bis 500	Reineisen		100 - 400	0,05 - 0,10	100 - 400	0,06 - 0,10	100 - 400	0,06 - 0,12	100 - 400	0,05 - 0,25
	Al-Legierungen, langspanend	bis 550	AlMg 3	3.3535	100 - 400	0,05 - 0,10	100 - 400	0,06 - 0,10	100 - 400	0,06 - 0,12	100 - 400	0,05 - 0,25
	Al-Legierungen, kurzspanend	bis 400	G-AlSi 12	3.2581	100 - 400	0,05 - 0,10	100 - 400	0,06 - 0,10	100 - 400	0,06 - 0,12	100 - 400	0,05 - 0,25
	Kupferlegierungen, langspanend	300 - 700	MS 63	2.0320	100 - 400	0,05 - 0,10	100 - 400	0,06 - 0,10	100 - 400	0,06 - 0,12	100 - 400	0,05 - 0,25
	Kupferlegierungen, kurzspanend	bis 500	MS 58	2.0402	100 - 400	0,05 - 0,10	100 - 400	0,06 - 0,10	100 - 400	0,06 - 0,12	100 - 400	0,05 - 0,25
	Magnesium-Legierungen	160 - 300	G-MgAl9Zn 1	3.5912	100 - 400	0,05 - 0,10	100 - 400	0,06 - 0,10	100 - 400	0,06 - 0,12	100 - 400	0,05 - 0,25