

Schnittwerte für E & N Vollbohrer und Kassettenvollbohrer mit ISO-Wendeschnidplatten

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

ISO	Werkstoff- gruppe	Festigkeit/ Härte N/mm ²	Werkstoff- beispiele	Werkstoff- Nr.	Schnittge- schwindigkeit Vc m/min	Vorschubwerte in mm/Umdrehung bezogen auf Bohrerdurchmesserbereich in mm				
						15,0 - 20,0	21,0 - 25,0	26,0 - 33,0	34,0 - 46,0	47,0 - 60,0
P	unlegierter Baustahl	bis 700	St-52	1.0052	180 - 350	0,04 - 0,08	0,04 - 0,10	0,05 - 0,12	0,05 - 0,15	0,06 - 0,20
	Automatenstahl	bis 700	9S Mn 28	1.0715	120 - 250	0,06 - 0,12	0,06 - 0,13	0,06 - 0,15	0,06 - 0,20	0,06 - 0,25
	unlegierter Vergütungsstahl	500 - 950	Ck45	1.1191	130 - 250	0,04 - 0,08	0,04 - 0,10	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	0,06 - 0,20
	legierter Einsatzstahl	bis 950	16 MnCr 5	1.7131	130 - 250	0,04 - 0,08	0,04 - 0,10	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	0,06 - 0,20
	Werkzeugstahl	950-1400	X 38 CrMoV5 1	1.2343	100 - 200	0,03 - 0,08	0,03 - 0,10	0,04 - 0,10	0,04 - 0,12	0,05 - 0,15
	Stahlguss	bis 950	GS 40	1.0416	120 - 220	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,10	0,05 - 0,12
M	INOX Stahl, austenitisch	500 - 950	X 5 CrNi 18-10	1.4301	120 - 200	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,10	0,05 - 0,12
	INOX Stahl, geschwefelt	500 - 950	X 12 CrMoS 17	1.4104	120 - 240	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,10	0,05 - 0,12
	INOX Stahl, martensitisch	500 - 950	X39 CrMo 17-1	1.4122	120 - 200	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,10	0,05 - 0,12
K	Grauguss	bis 240 HB	GG 25	0.6025	100 - 180	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	0,05 - 0,20	0,05 - 0,25	0,05 - 0,28
	legierter Grauguss	bis 350 HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	100 - 160	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,15	0,05 - 0,20	0,05 - 0,25
	Sphäroguss	bis 300 HB	GGG 60	0.7060	100 - 180	0,05 - 0,10	0,05 - 0,15	0,05 - 0,20	0,05 - 0,20	0,05 - 0,25
	Temperguss	bis 300 HB	GTS 55	0.8155	100 - 180	0,05 - 0,10	0,05 - 0,15	0,05 - 0,20	0,05 - 0,20	0,05 - 0,25
N	Al-Legierungen, langspanend	bis 550	AlMg 3	3.3535	100 - 500	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,20	0,05 - 0,20	0,05 - 0,25
	Al-Legierungen, kurzspanend	bis 400	G-AlSi 12	3.2581	100 - 400	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,20	0,05 - 0,20	0,05 - 0,25
	Kupferlegierungen, langspanend	300 - 700	MS 63	2.0320	100 - 400	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,20	0,05 - 0,20	0,05 - 0,25
	Kupferlegierungen, kurzspanend	bis 500	MS 58	2.0402	100 - 400	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,20	0,05 - 0,20	0,05 - 0,25