

Technische Daten und Einstellungen

Schnittdaten DL2

Werkstoff	Eigenschaften	Zugfestigkeit	Härte	Schnittgeschw. (m/min)	Vorschub (mm/U)
		(N/mm ²)	HB		
Unlegierter Stahl		<500	<150	30-50	0.005-0.015
Stahlguss		500 - 850	150 - 250	30-50	0.005-0.015
Grauguss		<500	<150	40-60	0.005-0.015
Kugelgraphitguss		300 - 800	90 - 240	30-50	0.005-0.015
Niedrig legierter Stahl	geglüht	<850	<250	30-50	0.005-0.015
	vergütet	850 - 1000	250 - 300	25-45	0.005-0.015
	vergütet	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.005-0.015
Hoch legierter Stahl	geglüht	<850	<250	20-40	0.005-0.015
	vergütet	850 - 1100	250 - 320	15-25	0.005-0.015
Rostfreier Stahl	ferritisch	450 - 650	130 - 190	20-40	0.005-0.015
	austenitisch	650 - 900	190 - 270	15-30	0.005-0.015
	martensitisch	500 - 700	150 - 200	15-25	0.005-0.015
Sonderlegierungen (Inconel, Titan)		<1200	<350	10-15	0.005-0.015
Al-Knet-/ Gusslegierungen				60-80	0.005-0.015
Kupferlegierungen	Messing			50-60	0.005-0.015
	Bronze kurzspanend			40-50	0.005-0.015
	Bronze langspanend			30-40	0.005-0.015

WARNHINWEIS

Diese Schnittwerte sind Richtwerte! Die Schnittwerte sind abhängig von der Überhöhung der unebenen Bohrungskanten (z.B. grosse Überhöhungen ► kleine Schnittwerte). Bei schwer zerspanbaren Werkstoffen und unebenen Bohrungskanten sollte generell die Schnittgeschwindigkeit des unteren Bereichs verwendet werden.