

Technische Daten und Einstellungen

Schnittdaten SOLO

Werkstoff	Eigenschaften	Zugfestigkeit	Schnittgeschw.	Vorschub
		(N/mm ²)	(m/min)	(mm/U)
Unlegierter Stahl		<500	50-90	0.03-0.1
Stahlguss		500-850	50-90	0.03-0.08
Grauguss		<500	50-110	0.03-0.1
Kugelgraphitguss		300-800	50-90	0.03-0.08
Niedrig legierter Stahl	geglüht	<850	50-90	0.03-0.08
	vergütet	850-1000	40-80	0.03-0.08
	vergütet	>1000-1200	30-50	0.02-0.05
Hoch legierter Stahl	geglüht	<850	30-70	0.03-0.08
	vergütet	850-1100	30-50	0.02-0.05
Rostfreier Stahl	ferritisch	450-650	30-50	0.03-0.08
	austenitisch	650-900	15-25	0.02-0.05
	martensitisch	500-700	30-50	0.02-0.05
Sonderlegierungen (Inconel, Titan, ...)		<1200	15-25	0.02-0.05
Al-Knet-/ Gusslegierungen			100-200	0.03-0.12
Kupferlegierungen	Messing		50-90	0.03-0.08
	Bronze kurzspanend		30-70	0.03-0.08
	Bronze langspanend		20-30	0.02-0.05

WARNHINWEIS

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