

Technische Daten und Einstellungen

Schnittdaten Bohren VEX¹

Empfohlene Schnittwerte für Spiralbohrer für max. Bohrtiefe (T) < 2xd

Werkstoff	Eigenschaften	Zugfestigkeit	Härte	Schnittgeschw.	Vorschub
		(N/mm ²)	HB		
Unlegierter Stahl		<500	<150	100-130	0.15-0.25
Stahlguss		500-850	150-250	90-110	0.15-0.25
Grauguss		<500	<150	90-180	0.20-0.35
Kugelgraphitguss		300-800	90-240	90-160	0.15-0.30
Niedrig legierter Stahl	geglüht	<850	<250	80-130	0.15-0.25
	vergütet	850-1000	250-300	70-110	0.15-0.25
	vergütet	>1000 - 1200	>300 - 350	40-70	0.12-0.20
Hoch legierter Stahl	geglüht	<850	<250	40-70	0.12-0.20
	vergütet	850-1100	250-320	35-50	0.12-0.15
Rostfreier Stahl	ferritisch	450-650	130-190	30-50	0.08-0.12
	austenitisch	650-900	190-270	30-40	0.08-0.12
	martensitisch	500-700	150-200	20-30	0.08-0.12
Sonderlegierungen (Inconel, Titan, ...)		<1200	<350	20-25	0.06-0.10
Al-Knet-/ Gusslegierungen				120-250	0.25-0.35
Kupferlegierungen	Messing			140-200	0.25-0.35
	Bronze kurzspanend			60-100	0.20-0.30
	Bronze langspanend			40-60	0.15-0.25

¹⁾ Schnittwerte für das Entgraten / Fasen (SNAP-System) siehe Seite 267.

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.