

# Technische Daten und Einstellungen

## Schnittdaten COFA

Werkstoff	Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	Härte HB	COFA C2 / C3		COFA 4M bis C12	
				Schnitt- geschw. (m/min)	Vorschub (mm/U)	Schnitt- geschw. (m/min)	Vorschub (mm/U)
Unlegierter Stahl		<500	<150	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Stahlguss		500 - 850	150 - 250	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Grauguss		<500	<150	30-80	0.05-0.15	30-80	0.1-0.3
Kugelgraphitguss		300 - 800	90 - 240	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Niedrig legierter Stahl	geglüht	<850	<250	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
	vergütet	850 - 1000	250 - 300	20-40	0.05-0.15	20-40	0.1-0.3
	vergütet	>1000 - 1200	>300 - 350	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
Hoch legierter Stahl	geglüht	<850	<250	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
	vergütet	850 - 1100	250 - 320	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
Rostfreier Stahl	ferritisch	450 - 650	130 - 190	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
	austenitisch	650 - 900	190 - 270	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
	martensitisch	500 - 700	150 - 200	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
Sonderlegierungen (Inconel, Titan)		<1200	<350	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
Al-Knet-/ Gusslegierungen				30-70	0.05-0.15	30-70	0.1-0.3
Kupferlegierungen	Messing			30-70	0.05-0.15	30-70	0.1-0.3
	Bronze kurzspanend			20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
	Bronze langspanend			20-40	0.05-0.15	20-40	0.1-0.3

### 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.