

Schnittwertempfehlung für Vollhartmetallbohrer

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

MICRO-Drill-Steel | SCD371

MZG*		Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm²] [HRC]	
P	P1	P1.1 Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 700	
		P1.2 Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 1200	
	P2	P2.1 Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 900	
		P2.2 Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 1400	
	P3	P3.1 Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 800	
		P3.2 Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1000	
		P3.3 Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1500	
	P4	P4.1 Rostfreie Stähle, ferritisch und martensitisch		
	P5	P5.1 Stahlguss		
K	K1	K1.1 Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL	< 300	
		K2.1 Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500	
	K2	K2.2 Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	≤ 800	
		K2.3 Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	> 800	
	K3	K3.1 Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	< 500	
		K3.2 Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	> 500	

* MAPAL Zerspanungsgruppen

** Wenn die Legierungsbestandteile Cr, Mo, Ni, V, W in Summe > 8 % dann die nächst höhere MAPAL Zerspanungsgruppe wählen.

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.

