

King Drill - Empfohlene Schnittparameter nach Sorten

Werkstoff			WSP			vc (m/min)	Vorschub = 2D, 3D, 4D Vorschub (mm/U) nach Bohrerdurchmesser (mm)						
ISO	Werkstück	Härte (HB)	Span- leitstufe	Sorte			Ø12-Ø16	Ø17-Ø23	Ø24-Ø29	Ø30-Ø42	Ø43-Ø60	Ø61-Ø100	
				Zentral	Peripher								
P	Kohlenstoffstahl	80-180	LD	PC5335	PC5335	120 (60-170)	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	
			PD/RD	PC5300	PC3700	150 (120-180)							
					NC5330	180 (140-220)							
	Kohlenstoffreicher Stahl	180-280	PD	PC5300	PC3700	120 (90-150)	0,06-0,12	0,06-0,15	0,08-0,18	0,09-0,18	0,09-0,18	0,09-0,18	
					NC5330	150 (110-190)	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	
	Legierungsstahl	Niedriglegierter Stahl	140-260	LD	PC5335	PC5335	120 (60-160)	0,08-0,14	0,08-0,14	0,08-0,16	0,08-0,16	0,08-0,16	0,08-0,16
				PD	PC5300	PC3700	150 (120-170)	0,08-0,14	0,08-0,14	0,08-0,16	0,08-0,19	0,08-0,19	0,08-0,19
		NC5330	180 (140-210)			0,06-0,08	0,06-0,08	0,06-0,10	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,12		
		Niedrig vorgehärtet	200-400	PD	PC5300	PC5300	100 (50-150)	0,08-0,15	0,08-0,15	0,08-0,15	0,08-0,19	0,08-0,19	0,08-0,19
		Hochlegierter Stahl	260-320	PD	PC5300	PC3700	100 (50-160)	0,08-0,15	0,08-0,15	0,08-0,15	0,08-0,19	0,08-0,19	0,08-0,19
Stahl hochleg. wärmebehandelt	300-450	PD	PC5300	PC5300	70 (30-120)	0,04-0,08	0,06-0,08	0,06-0,10	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,12		
M	Rostfreier Stahl	135-275	LD	PC5335	PC5335	120 (80-140)	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,12	
			PD	PC5300	PC5300	130 (100-160)	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,12	
				PC9540	PC9540	90 (60-120)	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,12	
K	Gusseisen	Grauguss	150-230	PD	PC5300	PC6510	190 (150-250)	0,08-0,16	0,08-0,16	0,08-0,16	0,10-0,22	0,10-0,22	0,10-0,22
		Sphäroguss	150-230	PD	PC5300	PC6510	130 (100-160)	0,04-0,12	0,04-0,12	0,04-0,12	0,06-0,16	0,06-0,16	0,06-0,16
S	Ni-Warmfeste Superlegierung	130-400	PD	KEP8545	KEP8545	60 (30-110)	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,14	
				PC9540	PC9540	40 (20-80)	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,14	
	Ti-Warmfeste Superlegierung	130-400	LD	PC5335	PC5335	60 (40-80)	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,16	0,06-0,16	0,06-0,16	
			PD	KEP8545	KEP8545	70 (40-90)	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,16	0,06-0,16	0,06-0,16	
Hochharte wärmefeste Superlegierung	> 400	PD	KEP8545	KEP8545	50 (20-90)	0,04-0,05	0,04-0,06	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,08		
N	Aluminium	Aluminiumlegierung	30-150	ND	H01	H01	300 (250-400)	0,08-0,18	0,08-0,18	0,10-0,20	0,10-0,22	0,12-0,25	0,12-0,25
		Kupferlegierung	150-160	ND	H01	H01	250 (200-300)	0,05-0,14	0,10-0,16	0,12-0,28	0,12-0,28	0,12-0,28	0,12-0,28

Der max. Vorschub von 5D-Haltern beträgt 70 – 80 % der max. Bedingungen von 2D/3D/4D-Haltern.

Bei unterbrochenem Schnitt reduzieren Sie 30 – 50 % des Vorschubs von den oben genannten Schnittparametern im unterbrochenen Bereich.