

Empfohlene Schnittparameter

ISO	Werkstück				Spez. Schnittkraft (N/mm ²)	Brinell Härte (HB)	Sorte	vc (m/min)	Bohrtiefe (L/D) = 3D, 5D fn (mm/U)		
	Werkstückstoff		KS	ISO					Ø10-Ø16.9	Ø17-Ø26.9	Ø27-Ø32.9
P	Kohlenstoff-Stahl	C = 0.10 - 0.25%	SM15C SM25C	C15 C25	1500	90 - 200	PC5335 PC330P	80 - 140	0,30 - 0,15	0,35 - 0,20	0,40 - 0,25
		C = 0.25 - 0.55%	SM35C SM45C	C35 C45	1600	125 - 225	PC5335 PC330P	80 - 140	0,30 - 0,15	0,35 - 0,20	0,40 - 0,25
		C = 0.55 - 0.80%	SM58C	C60	1700	150 - 250	PC5335 PC330P	70 - 130	0,30 - 0,15	0,35 - 0,20	0,40 - 0,25
	Niedrig Legierter Stahl ≤ 5%	ungehärtet	SCM440	42CrMo4	1700	180	PC5300	80 - 140	0,35 - 0,18	0,38 - 0,23	0,43 - 0,28
		Gehärtet und getempert	SCM445	-	2050	350	PC5300	50 - 100	0,35 - 0,18	0,38 - 0,23	0,43 - 0,28
	Legierter Stahl > 5%	Angelassen	STD11	-	1950	200	PC5300	50 - 90	0,30 - 0,18	0,35 - 0,20	0,40 - 0,25
		Werkzeugstahl	STD61	X40CrMoV5-1	3000	352	PC5300	40 - 80	0,30 - 0,18	0,35 - 0,20	0,40 - 0,25
K	Grauguss		GC250 GC350	250 350	900	150 - 230	PC5300	80 - 140	0,35 - 0,18	0,40 - 0,20	0,45 - 0,25
	Sphäroguss		GCD400 GCD500 GCD600	400-15 150-10 600-3	870	160 - 260	PC5300	70 - 130	0,35 - 0,18	0,40 - 0,20	0,45 - 0,25

Ab 8D reduzieren Sie bitte die Schnittparameter um 20-30% oder Pilotieren Sie mit einem 1,5D Bohrer.

Bei unterbrochenem Schnitt reduzieren Sie den Vorschub auf 0,1- 0,15 sobald sie auf die Schnittunterbrechung treffen.

Siehe auch "Empfohlene Bohrmethode" auf Seite 12 für das Bohren von 10D - 12D.