

Richtwerttabelle für Schnittdaten
Bohren mit VHM - Werkzeugen: SIMETA SICUT - F

Bei den angegebenen Werten handelt es sich um Empfehlungen. Für spezielle Problemlösungen fordern Sie bitte unseren Aussendienst an. Zu berücksichtigen sind Werkstückspannung, Maschinenverhältnisse, stehender oder rotierender Einsatz!

Art.-Nr.: 498505, 498507, 498512, 498515, 498517, 498615, 498500, 498717, 498817, 498917, 499017

Werkstoff	Festigkeit	Beispiel	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub pro Umdrehung (mm) bezogen auf Durchmesserbereich									
				Black-Multi		Black-Multi		Black-Multi		Black-Multi		Black-Multi	
				3 - 5	3 - 5	5 - 8	5 - 8	8 - 12	8 - 12	12 - 16	12 - 16	16 - 20	16 - 20
unlegierte Stähle, Stahlguss	bis 600 N/mm ²	St37, St42 C22, GS38	90 - 120	0,15- 0,20	0,12- 0,17	0,20- 0,30	0,15- 0,25	0,25- 0,35	0,20- 0,30	0,28- 0,40	0,22- 0,30	0,35- 0,50	0,28- 0,40
	bis 600 N/mm ²	St52, St60	80 - 110	0,15- 0,20	0,12- 0,17	0,20- 0,30	0,15- 0,25	0,25- 0,35	0,20- 0,30	0,28- 0,40	0,22- 0,30	0,35- 0,50	0,28- 0,40
	über 600 N/mm ²	St70, C45 GS62	70 - 100	0,15- 0,20	0,12- 0,17	0,20- 0,30	0,15- 0,25	0,25- 0,35	0,20- 0,30	0,28- 0,40	0,22- 0,30	0,35- 0,50	0,28- 0,40
legierte Stähle	bis 900 N/mm ²	16MnCr5 42CrMo4	60 - 90	0,15- 0,20	0,12- 0,17	0,20- 0,30	0,15- 0,25	0,25- 0,35	0,20- 0,30	0,28- 0,40	0,22- 0,30	0,35- 0,50	0,28- 0,40
	bis 1000 N/mm ²	90MnCrV8, 100Cr6	50 - 70	0,13- 0,18	0,10- 0,15	0,15- 0,28	0,12- 0,22	0,18- 0,30	0,15- 0,25	0,20- 0,36	0,18- 0,30	0,25- 0,40	0,22- 0,35
	über 1000 N/mm ²	X210Cr12, 34CrAlNi7	35 - 60	0,13- 0,18	0,10- 0,15	0,15- 0,28	0,12- 0,22	0,18- 0,30	0,15- 0,25	0,20- 0,36	0,18- 0,30	0,25- 0,40	0,22- 0,35
Werkzeugstähle HRC -40 HRC	über 1100 N/mm ²	1.2312, 1.2379	35 - 60	0,12- 0,18	0,10- 0,15	0,12- 0,25	0,12- 0,20	0,15- 0,28	0,15- 0,25	0,20- 0,32	0,18- 0,28	0,25- 0,40	0,22- 0,35
Werkzeugstähle HRC 40-50	über 1500 N/mm ²		25 - 40	0,10- 0,15		0,10- 0,20		0,12- 0,25		0,15- 0,28		0,20- 0,35	
Rost, säurebest. Stähle		1.4571 X12CrNiNb,	30 - 60		0,08- 0,15		0,10- 0,18		0,12- 0,25		0,14- 0,25		0,18- 0,30
Gusseisen	bis 200HB	GG20 GGG40 GTS45	85-115	0,20- 0,28	0,15- 0,22	0,24- 0,40	0,20- 0,30	0,30- 0,45	0,25- 0,35	0,32- 0,50	0,28- 0,40	0,40- 0,55	0,35- 0,45
Temperguss	bis 250HB	GG30 GGG50 GTS70	70 - 95	0,20- 0,28	0,15- 0,22	0,24- 0,40	0,20- 0,30	0,30- 0,45	0,25- 0,35	0,32- 0,50	0,28- 0,40	0,40- 0,55	0,35- 0,45
Hartguss	bis 350-450HB		40 - 70	0,06- 0,10	0,05- 0,08	0,08- 0,12	0,07- 0,10	0,10- 0,15	0,08- 0,12	0,12- 0,17	0,10- 0,15	0,15- 0,20	0,12- 0,16

Optimierte Spannwerkzeuge erhöhen erheblich die Lebensdauer der Werkzeuge sowie die Qualität der Maßhaltigkeit Ihrer Werkstücke.

Fragen Sie bitte nach unseren Spann- Lösungen.

Umfassender Schleif- u. Beschichtungsservice gehört zu unserem Angebot selbstverständlich dazu.

Bei Artikel 498500 Vc und f ausgehend vom kleinsten Durchmesser berechnen.

ACHTUNG: Je nach Bohrtiefe ist die Schittgeschwindigkeit Vc mit folgenden Faktoren zu multiplizieren.
Ab 10xD alle Vorschubwerte vom Typ Black-Multi verwenden.

	3xD	5xD	8xD	10xD
Korrekturfaktor	1	0,8	0,7	0,6