

Präzisionswerkzeuge GmbH & Co. KG

Material	Durchmesser	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
	f mm/U Minimum		0,13	0,2	0,22	0,25	0,27	0,29	0,31	0,33	0,35	0,37	0,38

Startwerte Stahl > 1000N/mm ²	V75 m/min	7962	5971	4777	3981	3412	2986	2654	2389	2171	1990	1837	1706
	Vf mm/min	1087	1254	1104	1045	967	909	864	828	798	773	733	717

<1000N/mm ²	V90 m/min	9554	7166	5732	4777	4095	3583	3185	2866	2606	2389	2205	2047
	Vf mm/min	1242	1433	1261	1194	1106	1039	987	946	912	884	838	819

ST52/ST37 bitte MPS verwenden 16MnCr5	V150m/min	15924	11943	9554	7962	6824	5971	5308	4777	4343	3981	3675	3412
	Vf mm/min	2070	2389	2102	1990	1843	1732	1645	1576	1520	1473	1396	1365

Einsatzdaten MPS 1 - MPS - MZS - MS-VP15TF Bohrer GGG Werkstoffe

Startwerte GGG	V90 m/min	9554	7166	5732	4777	4095	3583	3185	2866	2606	2389	2205	2047
	Vf mm/min	1428	1648	1450	1373	1271	1195	1135	1088	1049	1016	963	942

Einsatzdaten MPS 1 - MPS - MZS - MS-VP15TF Bohrer GG Werkstoffe

Startwerte GG	V120 m/min	12739	9554	7643	6369	5460	4777	4246	3822	3474	3185	2940	2730
	Vf mm/min	2153	2484	2186	2070	1916	1801	1711	1639	1581	1532	1452	1419

Einsatzdaten MPS - MS-VP15TF Cr Ni Stähle , wenn möglich Bohrertyp MMS verwenden

Startwerte CrNi	V60 m/min	6369	4777	3822	3185	2730	2389	2123	1911	1737	1592	1470	1365
	Vf mm/min	414	478	420	398	369	346	329	315	304	295	279	273

Anbohren mit reduziertem Vorschub vermeiden, dies kann zu unrunder Bohrungen führen

Eine Vorschubreduzierung beim Anbohren kann das Werkzeug zerstören !!!!

Durchgangsbohrungen mit Bohrtiefen bis 1,5-2xD generell trocken Bohren

Die Bohrer können ohne Leistungseinschränkung mit Luft und Minimalmengenschmierung eingesetzt werden.

Erlaubte Spannmittel: Dehnspannfutter-Schrumpffutter-Showafutter-Whistle Notch DIN1835E (und Weldon als Notlösung)

Warnhinweis: diese Schnittwerte können bei anderen handelsüblichen Bohrwerkzeugen zum sofortigen Bruch führen

Bitte nutzen Sie unseren original Nachschleifservice. Bei nicht autorisierten Nachschleifereien kann es zum sofortigen Totalbruch des Werkzeuges mit diesen Schnittwerten kommen.

ig)

