



Empfohlene Schnittwerte:

| ISO | Material | Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min] | Vorschub pro Zahn fz [mm] | | | | | 1. Wahl Schneidstoff Umfang / Zentrum |
|-----|--|-----------------------------------|---------------------------|--|--|--|--|---------------------------------------|
| | | | SOMT040204SK | SOMT050204SK SOMT050204NG SOMT050204HP SOMT050204PS | SOMT060204SK SOMT060204NG SOMT060204HP SOMT060204PS | SOMT070306SK SOMT070306NG SOMT07T306HP SOMT070306PS | SOMT08T306SK SOMT08T306NG SOMT08T306HP SOMT08T306PS | |
| P | unlegierter Stahl | 180 - 350 | 0,04 - 0,10 | 0,04 - 0,10 | 0,04 - 0,10 | 0,04 - 0,12 | 0,04 - 0,12 | IN2505 |
| | legierter Stahl 800 N/mm ² | 100 - 240 | 0,06 - 0,16 | 0,06 - 0,16 | 0,06 - 0,16 | 0,08 - 0,20 | 0,08 - 0,20 | IN2505 |
| | legierter Stahl 1100 N/mm ² | 100 - 180 | 0,06 - 0,16 | 0,06 - 0,16 | 0,06 - 0,16 | 0,08 - 0,20 | 0,08 - 0,20 | IN2505 |
| M | nichtrostender Stahl | 150 - 250 | 0,04 - 0,10 | 0,04 - 0,10 | 0,04 - 0,10 | 0,05 - 0,12 | 0,05 - 0,12 | IN2505 |
| K | Grauguss | 160 - 260 | 0,08 - 0,18 | 0,08 - 0,18 | 0,08 - 0,18 | 0,10 - 0,20 | 0,10 - 0,20 | IN2510 |
| | Gusseisen mit Kugelgraphit | 160 - 260 | 0,08 - 0,18 | 0,08 - 0,18 | 0,08 - 0,18 | 0,10 - 0,20 | 0,10 - 0,20 | IN2510 |
| N | Aluminium | 150 - 350 | 0,06 - 0,15 | 0,06 - 0,15 | 0,06 - 0,15 | 0,08 - 0,16 | 0,08 - 0,16 | IN10K |
| S | Warmfeste Legierungen | 30 - 60 | 0,05 - 0,08 | 0,05 - 0,08 | 0,05 - 0,08 | 0,05 - 0,09 | 0,05 - 0,09 | IN2505 / IN2530 |
| | Titanlegierungen | 50 - 80 | 0,06 - 0,09 | 0,06 - 0,09 | 0,06 - 0,09 | 0,06 - 0,10 | 0,06 - 0,10 | IN2530 |
| H | Hartbearbeitung < 54 HRC | 30 - 60 | 0,05 - 0,09 | 0,05 - 0,09 | 0,05 - 0,09 | 0,05 - 0,10 | 0,05 - 0,10 | IN2505 |
| | Hartbearbeitung < 60 HRC | 30 - 50 | 0,05 - 0,09 | 0,05 - 0,09 | 0,05 - 0,09 | 0,05 - 0,10 | 0,05 - 0,10 | IN2505 |

| ISO | Material | Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min] | Vorschub fu [mm] | | | | 1. Wahl Schneidstoff Umfang / Zentrum |
|-----|--|-----------------------------------|--|--|--|--|---------------------------------------|
| | | | SOMT09T308SK SOMT09T308NG SOMT09T308HP SOMT09T308PS | SOMT11T308SK SOMT11T308NG SOMT11T308HP SOMT11T308PS | SOMT130408SK SOMT130408NG SOMT130408HP SOMT130408PS | SOMT150510SK SOMT150510NG SOMT150510HP SOMT150510PS | |
| P | unlegierter Stahl | 180 - 350 | 0,06 - 0,14 | 0,06 - 0,14 | 0,08 - 0,16 | 0,08 - 0,16 | IN2505 |
| | legierter Stahl 800 N/mm ² | 100 - 240 | 0,08 - 0,20 | 0,10 - 0,22 | 0,10 - 0,22 | 0,10 - 0,24 | IN2505 |
| | legierter Stahl 1100 N/mm ² | 100 - 180 | 0,08 - 0,20 | 0,08 - 0,22 | 0,10 - 0,22 | 0,10 - 0,22 | IN2505 |
| M | nichtrostender Stahl | 150 - 250 | 0,06 - 0,14 | 0,06 - 0,14 | 0,08 - 0,16 | 0,08 - 0,16 | IN2505 |
| K | Grauguss | 160 - 260 | 0,10 - 0,20 | 0,10 - 0,20 | 0,10 - 0,22 | 0,10 - 0,22 | IN2510 |
| | Gusseisen mit Kugelgraphit | 160 - 260 | 0,10 - 0,20 | 0,10 - 0,20 | 0,10 - 0,22 | 0,10 - 0,22 | IN2510 |
| N | Aluminium | 150 - 350 | 0,08 - 0,18 | 0,08 - 0,18 | 0,10 - 0,20 | 0,10 - 0,20 | IN10K |
| S | Warmfeste Legierungen | 30 - 60 | 0,06 - 0,10 | 0,06 - 0,10 | 0,06 - 0,12 | 0,06 - 0,12 | IN2505 / IN2530 |
| | Titanlegierungen | 50 - 80 | 0,06 - 0,11 | 0,06 - 0,11 | 0,06 - 0,12 | 0,06 - 0,12 | IN2530 |
| H | Hartbearbeitung < 54 HRC | 30 - 60 | 0,05 - 0,11 | 0,05 - 0,11 | 0,05 - 0,12 | 0,05 - 0,12 | IN2505 |
| | Hartbearbeitung < 60 HRC | 30 - 50 | 0,05 - 0,11 | 0,05 - 0,11 | 0,05 - 0,12 | 0,05 - 0,12 | IN2505 |

Hinweise & Tipps:

- Die angegebenen Daten sind Richtwerte, die von Ihrem Anwendungsfall abweichen können.
- Durch die Variation von Schnittgeschwindigkeit und Vorschub wird die optimale Spanform erzeugt.
- Informationen zur Anzahl der Schnitten (Z_{eff}) können dem Katalog entnommen werden.
- Beim Bohreraustritt wird eine Scheibe hergestellt, die bei drehenden Werkstücken weggeschleudert werden kann.

Bitte unbedingt Schutzvorkehrungen treffen!

- Es wird empfohlen, vorab die benötigte Maschinenleistung zu berechnen und mit der tatsächlich zur Verfügung stehenden Antriebsleistung der Maschine abzugleichen.
- Bei Bohrern mit $L/D=5$ den unteren Vorschubwert verwenden, ggf. beim Anbohren auf bis zu 50% des unteren Wertes gehen.
- Für ausreichende innere Kühlmittelzufuhr ist zu sorgen, um eine zuverlässige Entspannung zu gewährleisten.

Allgemeine Informationen:

| | | | | |
|----------------------------------|---------------------------------|---------------------------|---------------------------|--------------------------|
| SOMT040204_ | Schraube: TS 180411/HG | Drehmoment: 0,5 Nm | Schlüssel: DTN0055 | Klinge: DS-TP06TB |
| SOMT050204_ | Schraube: SM20-043-00 | Drehmoment: 0,7 Nm | Schlüssel: DTNV015 | Klinge: DS-TP06TB |
| SOMT060204_ / SOMT070306_ | Schraube: TS 220521/HG-P | Drehmoment: 0,8 Nm | Schlüssel: DTNV015 | Klinge: DS-TP07TB |
| SOMT08T306_ | Schraube: SO 25065I | Drehmoment: 1,1 Nm | Schlüssel: DTN0115 | Klinge: DS-T07TB |
| SOMT09T308_ / SOMT11T308_ | Schraube: SM35-088-60 | Drehmoment: 3,0 Nm | Schlüssel: DTNV005 | Klinge: DS-T10TB |
| SOMT130408_ | Schraube: SM40-093-20 | Drehmoment: 4,5 Nm | Schlüssel: DTNV005 | Klinge: DS-T15TB |
| SOMT150510_ | Schraube: SM50-113-20 | Drehmoment: 8,0 Nm | Schlüssel: DTNV005 | Klinge: DS-T20TB |