

Wendeschneidplatten-Vollbohrer



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 SOMT070306HP 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	

Ein erfolgreiches Bearbeitungsergebnis hängt von unzähligen Faktoren ab. Jede Schnittwertempfehlung kann daher nur eine grobe Richtlinie sein. Zögern Sie im Zweifelsfall daher nicht, Ihren Ingersoll Partner anzusprechen.

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 Schneiden (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: 0,5Nm	Schlüssel: DTN005S	Klinge: DS-TP06TB
SOMT050204_	Schraube: SM20-043-00	Drehmoment: 0,7 Nm	Schlüssel: DTNV01S	Klinge: DS-TP06TB
SOMT060204_ / SOMT070306_	Schraube: TS 220521/HG-P	Drehmoment: 0,8 Nm	Schlüssel: DTNV01S	Klinge: DS-TP07TB
SOMT08T306_	Schraube: SO 25065I	Drehmoment: 1,1 Nm	Schlüssel: DTN011S	Klinge: DS-T07TB
SOMT09T308_ / SOMT11T308_	Schraube: SM35-088-60	Drehmoment: 3,0 Nm	Schlüssel: DTNV00S	Klinge: DS-T10TB
SOMT130408_	Schraube: SM40-093-20	Drehmoment: 4,5 Nm	Schlüssel: DTNV00S	Klinge: DS-T15TB
SOMT150510_	Schraube: SM50-113-20	Drehmoment: 8,0 Nm	Schlüssel: DTNV00S	Klinge: DS-T20TB