1.2 WSP-Bohren, Ausdrehsysteme

TA-Bohrsystem Allied Maxcut (Artikelnr. 12800... - 12854...)

Schnittwertempfehlungen									
Schneidstoff		**K20 (C2)**	**K35 (C1)**	**HSS-E (Super-Kobalt)**	**Werkzeug Ø** [mm]				
Beschichtung		**AM200**			**9,50-12,95**	**12,98-17,53**	**17,54-24,38**	**24,41-35,00**	**35,01-47,80**
Werkstoffgruppe		**v_c** [m/min]			**f** [mm/U]				
P	1		90-140	80-90	0,15-0,18	0,23-0,25	0,32-0,36	0,38-0,41	0,46-0,51
	2		80-120	50-70	0,10-0,13	0,18-0,20	0,26-0,30	0,35-0,38	0,38-0,48
	3-4		60-75	30-40	0,08-0,10	0,15-0,18	0,25-0,28	0,32-0,36	0,32-0,36
	5-6		50-70	30-35	0,15-0,18	0,23-0,25	0,32-0,36	0,38-0,41	0,35-0,40
M	1	50-70		30-35	0,08-0,12	0,16-0,18	0,22-0,24	0,24-0,29	0,25-0,35
	2	50-70		30-35	0,08-0,10	0,15-0,17	0,18-0,22	0,22-0,26	0,25-0,30
	3	30-38		20-25	0,08-0,10	0,15-0,17	0,18-0,22	0,22-0,26	0,23-0,27
K	1	130-150		70-85	0,15-0,20	0,25-0,30	0,32-0,38	0,40-0,48	0,48-0,58
	2	110-130		60-70	0,13-0,15	0,20-0,23	0,25-0,30	0,38-0,43	0,38-0,45
	3	90-110		50-60	0,10-0,13	0,15-0,18	0,23-0,25	0,25-0,28	0,28-0,33
N	1	300-430		200-280	0,10-0,12	0,20-0,30	0,30-0,40	0,35-0,50	0,45-0,55
	2	200-300			0,20-0,23	0,30-0,38	0,40-0,46	0,48-0,55	0,50-0,55
	4	130-200		50-100	0,07-0,18	0,10-0,27	0,18-0,33	0,26-0,45	0,25-0,45
S	1	56-73		30-35	0,08-0,10	0,15-0,18	0,20-0,23	0,25-0,28	0,30-0,33
	3	29-37		12-13	0,10-0,12	0,14-0,16	0,16-0,18	0,19-0,22	0,35-0,40
	4	33-42		15-16	0,08-0,01	0,15-0,18	0,18-0,21	0,23-0,27	0,30-0,33
H	1	35-45	35-47		0,06-0,10	0,12-0,15	0,18-0,23	0,24-0,27	0,25-0,30

Schnittdatenmultiplikator für größere Halterlängen				
Halter	**überlang**	**extrem lang**	**XL**	**3XL**
Werkzeug Ø[mm]	**max.Bohrtiefe ($T_{max.}$) in mm**			
9,5-11	111		222	290
11,5-12,8	111		222	290
13-17,5	114	177	295	387
18-24	270		457	565
24,5-35	289		511	692
36-47	349		558	787
Multiplikator				
v_c [m/min]	x0,9	x0,85	x0,8	x0,75
f [mm/U]	-	x0,95	x0,9	x0,9
Kühlmitteldruck min. 5 bar				
Kühlmittelmenge 10-120 l/min.				