



Die angegebenen Arbeitswerte sind Richtwerte. Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.		VHM-Bohrer, gerade genutet						MEGA-Deep-Drill										
		 M2605, M2608, M2612 innere Kühlmittelzufuhr						 M2115, M2120 innere Kühlmittelzufuhr				M22125, M2130 innere Kühlmittelzufuhr						
																Festigkeit (N/mm <sup>2</sup> ) Härte (HB)	Schnittgeschwindigkeit v <sub>c</sub> (m/min.) M2605- M2612	Empfohlener Vorschub f (mm/U) für Durchmesserbereiche
3 bis 5 mm	5 bis 8 mm	8 bis 12 mm	12 bis 16 mm	16 bis 20 mm	M2115/M2120 MMS	IK	M2125/M2130 MMS	IK	3 bis 5 mm	5 bis 8 mm	8 bis 12 mm	12 bis 16 mm						
<b>Material</b>																		
<b>P</b>	unlegierte Stähle, Stahlguss	bis 600 N/mm <sup>2</sup>								80	90	70	80	0,10	0,14	0,18	0,22	
		bis 700 N/mm <sup>2</sup>								70	80	65	75	0,12	0,15	0,20	0,24	
		über 700 N/mm <sup>2</sup>								65	72	58	65	0,13	0,17	0,22	0,27	
	legierte Stähle	bis 900 N/mm <sup>2</sup>								65	70	60	65	0,13	0,17	0,22	0,27	
		bis 1000 N/mm <sup>2</sup>								50	55	45	50	0,10	0,14	0,18	0,22	
	über 1000 N/mm <sup>2</sup>								40	45	40	40	0,10	0,14	0,18	0,22		
<b>M</b>	Inox rost- und säurebeständige Stähle (Cr-Ni-legiert)																	
<b>K<sub>1</sub></b>	Grauguss, legierter Grauguss	bis 200 HB	70-110	0,10-0,25	0,15-0,30	0,20-0,40	0,25-0,45	0,30-0,50	80	90	75	80	0,17	0,22	0,28	0,34		
		bis 250 HB	60-95	0,10-0,20	0,12-0,25	0,15-0,35	0,20-0,40	0,25-0,45	65	75	60	70	0,16	0,21	0,26	0,32		
		über 250 HB	50-80	0,10-0,20	0,12-0,25	0,15-0,35	0,20-0,40	0,25-0,45	55	65	50	60	0,15	0,20	0,25	0,30		
<b>K<sub>2</sub></b>	Sphäroguss, Vermikularguss, Temperguss	bis 600 N/mm <sup>2</sup>							70	80	65	70	0,19	0,25	0,32	0,38		
		über 600 N/mm <sup>2</sup>							50	55	45	50	0,15	0,20	0,25	0,30		
<b>N</b>	Aluminium (Si-Gehalt > 10%)		120-300	0,10-0,25	0,15-0,35	0,25-0,45	0,30-0,50	0,35-0,55	185	185	170	170	0,15	0,20	0,25	0,30		
	Aluminium (Si-Gehalt < 10%)		200-400	0,10-0,25	0,15-0,35	0,25-0,45	0,30-0,50	0,35-0,55	150	150	135	135	0,12	0,15	0,20	0,24		
	Kupfer, Messing, Bronze		60-300	0,07-0,18	0,12-0,25	0,20-0,35	0,25-0,45	0,30-0,50	175	175	160	160	0,10	0,14	0,18	0,22		
<b>S</b>	Titanlegierungen Nickellegierungen																	
<b>H</b>	Hartguss gehärteter Stahl	350 bis 450 HB																

Schnittgeschwindigkeiten MEGA Deep-Drill