

1.2 WSP-Bohren, Ausdrehsysteme

GEN3SYS XT Pro-Bohrsystem Allied Maxcut (Artikelnr: 12790... - 12796...)

Schnittwertempfehlungen																		
Schneidstoff	K35 (Pro)	K20 (C2)	K20 (Pro)	Werkzeug Ø [mm]														
Beschichtung	AM420	AM300	AM440	11,00-11,99	12,00-12,99	13,00-13,99	14,00-14,99	15,00-15,99	16,00-16,99	17,00-17,99	18,00-19,99	20,00-21,99	22,00-23,99	24,00-25,99	26,00-28,99	29,00-31,99	32,00-35,00	
Werkstoffgruppe	v _c [m/min]			f [mm/U]														
P	1	110-170		0,18-0,28	0,20-0,30	0,23-0,33	0,25-0,36	0,28-0,38	0,30-0,41	0,33-0,43	0,38-0,48	0,41-0,53	0,42-0,56	0,46-0,58	0,48-0,61	0,51-0,64	0,53-0,66	
	2	90-140		0,18-0,25	0,2-0,28	0,23-0,30	0,25-0,33	0,28-0,36	0,30-0,38	0,33-0,41	0,38-0,46	0,41-0,51	0,43-0,53	0,46-0,56	0,48-0,58	0,51-0,61	0,53-0,64	
	3	80-125		0,15-0,25	0,18-0,28	0,18-0,30	0,20-0,33	0,20-0,36	0,23-0,38	0,23-0,41	0,25-0,46	0,28-0,51	0,30-0,53	0,33-0,56	0,36-0,58	0,38-0,61	0,41-0,64	
	4	60-95		0,13-0,2	0,15-0,23	0,15-0,25	0,18-0,28	0,18-0,30	0,20-0,33	0,20-0,36	0,23-0,41	0,25-0,46	0,28-0,48	0,30-0,51	0,33-0,53	0,36-0,56	0,38-0,58	
	5-6	60-75		0,13-0,15	0,15-0,18	0,15-0,18	0,18-0,20	0,18-0,20	0,20-0,23	0,23-0,25	0,25-0,28	0,28-0,30	0,30-0,33	0,33-0,36	0,36-0,38	0,38-0,41	0,41-0,43	
M	1		50-70	0,10-0,12	0,13-0,15	0,13-0,15	0,15-0,18	0,15-0,18	0,18-0,20	0,18-0,20	0,20-0,22	0,20-0,22	0,23-0,25	0,23-0,25	0,25-0,27	0,25-0,27	0,28-0,30	
	2		50-65	0,08-0,10	0,10-0,12	0,10-0,12	0,13-0,15	0,13-0,15	0,15-0,17	0,15-0,17	0,18-0,20	0,18-0,20	0,20-0,22	0,20-0,22	0,23-0,25	0,23-0,25	0,25-0,27	
	3		30-40	0,06-0,07	0,06-0,07	0,08-0,09	0,09-0,10	0,10-0,11	0,11-0,12	0,12-0,13	0,14-0,15	0,15-0,16	0,16-0,18	0,18-0,20	0,18-0,20	0,20-0,22	0,22-0,25	
K	1			160-180	0,27-0,30	0,30-0,33	0,33-0,36	0,36-0,38	0,38-0,41	0,41-0,43	0,46-0,48	0,51-0,53	0,53-0,56	0,56-0,58	0,58-0,61	0,61-0,64	0,64-0,66	0,66-0,69
	2			150-170	0,25-0,28	0,28-0,30	0,30-0,33	0,33-0,36	0,36-0,38	0,38-0,41	0,43-0,46	0,48-0,51	0,51-0,53	0,53-0,56	0,56-0,58	0,58-0,61	0,61-0,64	0,63-0,66
	3			110-140	0,20-0,23	0,21-0,25	0,23-0,28	0,25-0,33	0,28-0,36	0,30-0,38	0,36-0,43	0,38-0,51	0,43-0,51	0,46-0,53	0,48-0,56	0,51-0,56	0,53-0,61	0,55-0,64
S	1		40-50	0,09-0,10	0,09-0,10	0,10-0,12	0,12-0,14	0,14-0,15	0,15-0,16	0,16-0,18	0,16-0,18	0,18-0,20	0,20-0,22	0,22-0,24	0,24-0,26	0,26-0,28	0,29-0,31	
	3		30-40	0,13-0,15	0,15-0,18	0,15-0,18	0,18-0,20	0,18-0,20	0,20-0,23	0,20-0,23	0,23-0,25	0,25-0,28	0,25-0,28	0,28-0,30	0,28-0,30	0,30-0,33	0,33-0,36	
	4		35-45	0,10-0,13	0,13-0,15	0,15-0,18	0,18-0,20	0,18-0,20	0,20-0,23	0,20-0,23	0,23-0,25	0,25-0,28	0,25-0,28	0,28-0,30	0,28-0,30	0,30-0,33	0,30-0,33	

Schnittdatenmultiplikator für größere Halterlängen

Halter	7xD	10xD
v _c [m/min]	x0,8	x0,7
f [mm/U]	x0,8	x0,7

Empfohlener Kühlmitteldruck [bar]

Halter	3xD bis 5xD	7xD	10xD
Werkzeug Ø	Kühlmitteldruck		
11,00-11,99	31	41	55
12,00-12,99	31	41	55
13,00-13,99	28	34	52
14,00-14,99	28	34	52
15,00-15,99	26	33	48
16,00-16,99	26	33	48
17,00-17,99	24	31	45
18,00-19,99	24	31	45
20,00-21,99	21	28	41
22,00-23,99	21	28	41
24,00-25,99	21	28	41
26,00-28,99	21	28	41
29,00-31,99	21	28	41
32,00-35,00	21	28	41