



1.4 Senken

Senkwerkzeuge (Artikelnr. 14100... - 148300....)

Schnittwertempfehlungen											
								WSP-Senker		WSP Rückwärts-senker	
								Wendeschnidplatten			
Schneidstoff		HSS		HSS-E / HSS-E PM		VHM		CC.T060204 CC.T09T304 CC.T120404		CPMT05T104 CC.T060204 CC.T09T304 CC.T120404	
Kühlmittelzufuhr											
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr
P	1	15-20	3	20-30	3	50-60	3	100-150	3	90-120	1
	2	15-20	2	15-25	2	40-55	1	80-130	2	90-120	1
	3-4	8-10	1	5-15	1	15-25	1	50-90	1	100-120	1
	5-6					10-15	1			50-90	1
M	1			5-10	2	10-22	1	70-120	1	50-90	1
	2			5-10	2	10-15	1	50-70	1	50-90	1
K	1	8-10	2	15-25	2	35-55	3	80-160	2	80-120	1
	2	8-10	2	10-20	2	20-35	2	60-120	2	80-120	1
	3							60-80	1		
N	1-2	15-20	3	30-50	3	50-70	3	100-150	1	100-150	1
	3	10-15	3	15-30	3	50-70	3	100-150	1	100-150	1
	4	10-40	2	40-50	2	20-40	2				
S	1					5-12	1				
	3					8-15	1				
	4			5-10	2	15-20	1				

Vorschub- reihe fr	Vorschub f [mm/U] bei Bohrungsdurchmesser [mm]									
	4	6	10	12	16	20	25	30	40	48
0		0,02	0,03	0,04	0,06	0,07	0,08			
1	0,03	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	0,12	0,15
2	0,05	0,08	0,1	0,12	0,15	0,16	0,18	0,2	0,2	0,2
3	0,07	0,1	0,12	0,15	0,18	0,2	0,22	0,25	0,25	0,25