Schnittdaten für CoroDrill® 818

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_c 1 N/mm²	Härte Brinell HB	Geometrie / Sorte	Schnittgeschwindigkeit vc m/min	Schnitttiefe (a_p), mm 1-3	3-8	≥8
							Vorschub f_n mm/U		
P		**Unlegierter Stahl**							
	P1.1.Z.AN	Nicht vergütet 0,10-0,25% C	2000	90-200	G/1025/4235	50-110	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P1.2.Z.AN	Nicht vergütet 0,25-0,55% C	2100	125-225	G/1025/4235	50-110	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN	Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	2180	150-250	G/1025/4235	50-110	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt	2320	180-275	G/1025/4235	50-110	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
		Niedriglegierter Stahl							
	P2.1.Z.AN	Nicht vergütet	2100	150-260	L/1025/4235	70-100	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P2.5.Z.HT	Vergütet	2775	220-450	L/1025/4235	60-100	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
		Hochlegierter Stahl							
	P3.0.Z.AN	Geglüht	2500	150-250	G/1025/4235	70-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	P3.1.Z.AN	HSS, geglüht	2750	150-250	G/1025/4235	70-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	P3.0.Z.HT	Gehärteter Werkzeugstahl	3750	250-350	G/1025/4235	60-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	P3.0.Z.HT	Gehärteter Stahl, andere	4000	250-450	G/1025/4235	60-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
		Stahlguss							
	P1.5.C.UT	Unlegiert	1800	90-225	G/1025/4235	50-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	P2.6.C.UT	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	2100	150-250	G/1025/4235	50-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
M		**Gewalzt/geschmiedet**							
	P5.0.Z.AN	Ferritisch/Martensitisch, nicht gehärtet	2300	150-270	L/4235/1025	40-95	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
	M1.0.Z.AQ	Austenitisch	2600	150-275	L/4235/1025	40-95	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
K		**Temperguß**							
	K1.1.C.NS	Ferritisch	950	110-145	G/1025/4235	80-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	K1.1.C.NS	Perlitisch	1100	150-270	G/1025/4235	80-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
		Grauguß							
	K2.1.C.UT	Niedrige Festigkeit	1100	150-220	G/1025/4235	60-100	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
	K2.2.C.UT	Hohe Festigkeit	1290	200-330	G/1025/4235	60-100	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
		Kugelgraphitguss							
	K3.1.C.UT	Ferritisch	1050	125-230	G/1025/4235	50-100	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
	K3.3.C.UT	Perlitisch	1750	200-300	G/1025/4235	50-100	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35

Schnittdaten für CoroDrill® 818

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft k_c 1 N/mm²	Härte Brinell HB	Geometrie / Sorte	Schnittgeschwindigkeit vc m/min	Schnitttiefe (a_p), mm Vorschub f_n mm/U 1-3	3-8	≥8
N		**Aluminiumlegierungen**							
	N1.2.Z.UT	Gewalzt, nicht ausgehärtet	500	30-100	G/1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
	N1.2.Z.AG	Gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	800	30-150	G/1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
	N1.3.C.UT	Gegossen, nicht ausgehärtet	750	40-100	G/1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
	N1.3.C.AG	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	900	70-140	G/1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
		Kupfer und Kupferlegierungen							
	N3.3.U.UT	Automatenlegierungen (Pb > 1%)	700	70-160	A/1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
	N3.2.C.UT	Messing- und Bleilegierungen (Pb < 1%)	700	50-200	A/1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
S		**Fe-basiert**							
	S1.0.U.AN	Geglüht oder lösungsbehandelt	3000	180-230	G/1125/1025	20-65	0.20-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30
		Ni-basiert							
	S2.0.Z.AN	Geglüht oder lösungsbehandelt	3320	140-300	G/1125/1025	20-65	0.20-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30
		Co-basiert							
	S3.0.Z.AN	Geglüht oder lösungsbehandelt	3300	180-230	A/1125/1025	20-65	0.20-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30
		Titan		**Rm**[3)]					
	S4.2.Z.AN	Alpha- , ähnlich Alpha- und Alpha + Beta Legierungen, geglüht	1675	600-1100	G/1125/1025	30-100	0.20-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30

Schnittdaten für CoroDrill® 818

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft, kc 1	Härte Brinell	Geometrie / Sorte	Schnittgeschwindigkeit	Schnitttiefe (a_p), Zoll		
							.039-.118	.118-,315	≥.315
			lbs/Zoll²	HB		v_c (Fuß/min)	Vorschub f_n Zoll/U.		
P		**Unlegierter Stahl**							
	P1.1.Z.AN	Nicht vergütet 0,10-0,25% C	290.000	90-200	G/1025/4235	164-361	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P1.2.Z.AN	Nicht vergütet 0,25-0,55% C	304.500	125-225	G/1025/4235	164-361	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P1.3.Z.AN	Nicht gehärtet 0,55-0,80% C	316.100	150-250	G/1025/4235	164-361	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P1.3.Z.AN	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt	336.400	180-275	G/1025/4235	164-361	.009-.014	.007-.014	.007-.014
		Niedriglegierter Stahl							
	P2.1.Z.AN	Nicht vergütet	304.500	150-260	L/1025/4235	230-328	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P2.5.Z.HT	Vergütet	402.400	220-450	L/1025/4235	197-328	.009-.014	.007-.014	.007-.014
		Hochlegierter Stahl							
	P3.0.Z.AN	Geglüht	362.500	150-250	G/1025/4235	230-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	P3.1.Z.AN	HSS, geglüht	398.750	150-250	G/1025/4235	230-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	P3.0.Z.HT	Gehärteter Werkzeugstahl	543.750	250-350	G/1025/4235	197-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	P3.0.Z.HT	Gehärteter Stahl, andere	580.000	250-450	G/1025/4235	197-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
		Stahlguss							
	P1.5.C.UT	Unlegiert	261.000	90-225	G/1025/4235	164-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	P2.6.C.UT	Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	304.500	150-250	G/1025/4235	164-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
M		**Gewalzt/geschmiedet**							
	P5.0.Z.AN	Ferritisch/Martensitisch, nicht gehärtet	333.500	150-270	L/4235/1025	131-312	.009-.014	.006-.014	.006-.014
	M1.0.Z.AQ	Austenitisch	377.000	150-275	L/4235/1025	131-312	.009-.014	.006-.014	.006-.014
K		**Temperguß**							
	K1.1.C.NS	Ferritisch	137.750	110-145	G/1025/4235	262-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	K1.1.C.NS	Perlitisch	159.500	150-270	G/1025/4235	262-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
		Grauguß							
	K2.1.C.UT	Niedrige Festigkeit	159.500	150-220	G/1025/4235	197-328	.009-.014	.006-.014	.006-.014
	K2.2.C.UT	Hohe Festigkeit	187.050	200-330	G/1025/4235	197-328	.009-.014	.006-.014	.006-.014
		Kugelgraphitguss							
	K3.1.C.UT	Ferritisch	152.250	125-230	G/1025/4235	164-328	.009-.014	.006-.014	.006-.014
	K3.3.C.UT	Perlitisch	253.750	200-300	G/1025/4235	164-328	.009-.014	.006-.014	.006-.014

SANDVIK Coromant

Schnittdaten für CoroDrill® 818

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstückstoff	Spezifische Schnittkraft, kc 1	Härte Brinell	Geometrie / Sorte	Schnittgeschwindigkeit	Schnitttiefe (a_p), Zoll		
							.039-.118	.118-,315	≥.315
			lbs/Zoll²	HB		v_c (Fuß/min)	Vorschub f_n Zoll/U.		
N		**Aluminiumlegierungen**							
	N1.2.Z.UT	Gewalzt, nicht ausgehärtet	72.500	30-100	G/1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N1.2.Z.AG	Gewalzt oder gewalzt und ausgehärtet	116.000	30-150	G/1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N1.3.C.UT	Gegossen, nicht ausgehärtet	108.750	40-100	G/1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N1.3.C.AG	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	130.500	70-140	G/1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
		Kupfer und Kupferlegierungen							
	N3.3.U.UT	Automatenlegierungen (Pb > 1%)	101.500	70-160	A/1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N3.2.C.UT	Messing- und Bleilegierungen (Pb < 1%)	101.500	50-200	A/1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
S		**Fe-basiert**							
	S1.0.U.AN	Geglüht oder lösungsbehandelt	435.000	180-230	G/1125/1025	66-213	.008-.012	.006-.012	.006-.012
		Ni-basiert							
	S2.0.Z.AN	Geglüht oder lösungsbehandelt	481.400	140-300	G/1125/1025	66-213	.008-.012	.006-.012	.006-.012
		Co-basiert							
	S3.0.Z.AN	Geglüht oder lösungsbehandelt	478.500	180-230	A/1125/1025	66-213	.008-.012	.006-.012	.006-.012
		Titan		**Rm**[3)]					
	S4.2.Z.AN	Alpha- , ähnlich Alpha- und Alpha + Beta Legierungen, geglüht	242.875	600-1100	G/1125/1025	66-213	.008-.012	.006-.012	.006-.012