

527 000 527 100		HSSE Co	Typ UNI	≤3xd	≤5xd	TiAIN					
MAT	2.1–2.3	3.1–3.3		4.1 / 4.2		4.3–4.5					
V _c	32 ~ 40 m/min	25 ~ 50 m/min		32 ~ 63 m/min		63 ~ 100 m/min					
d ₁ Ø [mm]	n [min ⁻¹]	f [min/U]	n [min ⁻¹]	f [min/U]	n [min ⁻¹]	f [min/U]	n [min ⁻¹]	f [min/U]			
1	11.460	0,03~ 0,05	11.940	0,01~ 0,03	14.320	0,02~ 0,06	25.460	0,02~ 0,06			
2	5.730	0,08~ 0,11	5.970	0,04~ 0,06	7.160	0,04~ 0,12	12.730	0,04~ 0,12			
3	3.820	0,11~ 0,16	3.980	0,06~ 0,09	4.770	0,06~ 0,18	8.490	0,06~ 0,18			
4	2.860	0,13~ 0,19	2.980	0,08~ 0,11	3.580	0,08~ 0,24	6.370	0,08~ 0,24			
5	2.290	0,16~ 0,22	2.390	0,10~ 0,13	2.860	0,10~ 0,30	5.090	0,10~ 0,30			
6	1.910	0,19~ 0,26	1.990	0,12~ 0,15	2.390	0,12~ 0,36	4.240	0,12~ 0,36			
8	1.430	0,21~ 0,30	1.490	0,16~ 0,20	1.790	0,16~ 0,45	3.180	0,16~ 0,45			
10	1.150	0,25~ 0,35	1.190	0,20~ 0,25	1.430	0,20~ 0,55	2.550	0,20~ 0,55			
12	950	0,30~ 0,42	990	0,24~ 0,30	1.190	0,24~ 0,66	2.120	0,24~ 0,66			
13	880	0,31~ 0,42	920	0,26~ 0,32	1.100	0,25~ 0,72	1.960	0,25~ 0,72			
14	820	0,32~ 0,44	850	0,26~ 0,32	1.020	0,27~ 0,74	1.820	0,27~ 0,74			
15	760	0,33~ 0,45	800	0,26~ 0,34	950	0,29~ 0,80	1.700	0,29~ 0,80			
16	720	0,34~ 0,46	750	0,27~ 0,36	900	0,30~ 0,83	1.590	0,30~ 0,83			
17	670	0,35~ 0,48	700	0,28~ 0,37	840	0,31~ 0,88	1.500	0,31~ 0,88			
18	640	0,36~ 0,50	660	0,29~ 0,41	800	0,32~ 0,94	1.410	0,32~ 0,94			
19	600	0,38~ 0,53	630	0,30~ 0,43	750	0,34~ 0,97	1.340	0,34~ 0,97			
20	570	0,40~ 0,56	600	0,30~ 0,44	720	0,36~ 1,00	1.270	0,36~ 1,00			
 Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden. As coolant please use emulsion. Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion. Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.											
► Die Schnittdaten sind wie folgt zu reduzieren: ► The cutting data must be reduced as follows: ► Il faut réduire les paramètres comme suit: ► Ridurre i parametri come segue:											
Bohrungstiefe · Depth of hole · Profondeur de perçage · Profondità di foratura						4 x d	5 x d	6 x d			
Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed · Vitesse de coupe · Velocità di taglio						 x 1,0	x 0,9	x 0,8			
► Bei Bohrtiefen ≤ 4 x d ist kein Entspannen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspannt werden. ► In case of drilling ≤ 4 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 4 x d, step feed drilling is recommended. ► En perçant ≤ 4 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer. ► Nel caso di forature ≤ 4 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 4 x d, si consiglia di scaricare il truciolo.											