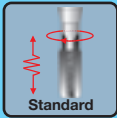
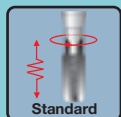


UNIVERSAL-Maschinengewindebohrer aus Pulverstahl PS55

Schnittwertempfehlungen, Recommended cutting data, Paramètres de coupe

Werkstoffgruppen Material groups Groupes de matières	Werkstoffe Materials Matières	v _c [m/min]		Kühlschmierstoffe Coolant Lubrifiants
		 Standard	 Synchro	
1.1	Allgemeine Baustähle ≤ 800 N/mm ² General construction steels ≤ 800 N/mm ² Aciers de construction standard ≤ 800 N/mm ²	15 ~ 25	15 ~ 40	Emulsion / MMKS / Öl Emulsion / MQL / Oil Émulsion / MQL / Huile
1.2	Unlegierte, niedriglegierte Stähle ≤ 800 N/mm ² Unalloyed, low-alloyed steels ≤ 800 N/mm ² Aciers non alliés et faiblement alliés ≤ 800 N/mm ²	15 ~ 25	15 ~ 40	Emulsion / MMKS / Öl Emulsion / MQL / Oil Émulsion / MQL / Huile
1.3	Legierte Stähle ≤ 800 N/mm ² Alloyed steel ≤ 800 N/mm ² Aciers alliés ≤ 800 N/mm ²	10 ~ 20	10 ~ 30	Emulsion / MMKS / Öl Emulsion / MQL / Oil Émulsion / MQL / Huile
1.4	Legierte, vergütete Stähle 800~1200 N/mm ² Alloyed, pre-hardened steels 800~1200 N/mm ² Aciers alliés, dureté entre 800~1200 N/mm ²	8 ~ 15	8 ~ 20	Emulsion / Öl Emulsion / Oil Émulsion / Huile
1.5.1	Unlegierte Werkzeugstähle ≤ 1300 N/mm ² Unalloyed tool steels ≤ 1300 N/mm ² Aciers outils ≤ 1300 N/mm ²	10 ~ 20	10 ~ 30	Emulsion / Öl Emulsion / Oil Émulsion / Huile
1.5.2	Werkzeugstähle für Warmarbeit ≤ 1300 N/mm ² Tool steels for hot work ≤ 1300 N/mm ² Aciers pour travail à chaud ≤ 1300 N/mm ²	8 ~ 12	8 ~ 15	Emulsion / Öl Emulsion / Oil Émulsion / Huile
1.6.1	Rost- und säurebeständige Stähle, austenitisch Austenitic stainless steels Inox austénitique	6 ~ 12	6 ~ 18	Emulsion / Öl Emulsion / Oil Émulsion / Huile
1.6.2	Rost- und säurebeständige Stähle, martensitisch Martensitic stainless steels Inox martensitique	8 ~ 15	8 ~ 20	Emulsion / Öl Emulsion / Oil Émulsion / Huile
2.3	Kugelgraphitguss, Temperguss Nodular cast iron, malleable cast iron Fonte grise à graphite sphéroïdal	15 ~ 25	15 ~ 40	Emulsion / MMKS Emulsion / MQL Émulsion / MQL
3.1; 3.3	Niedriglegierte, langspanende Kupferlegierungen Copper, long chipping Cuivre, à copeaux longs	15 ~ 30	15 ~ 50	Emulsion / MMKS Emulsion / MQL Émulsion / MQL
4.2 – 4.3	AlSi-Legierungen ≤ 10% Si Aluminium alloys ≤ 10% Si Alliages d'aluminium ≤ 10% Si	20 ~ 35	20 ~ 50	Emulsion / MMKS Emulsion / MQL Émulsion / MQL
6.1 – 6.2	Ni, Ni-Legierungen ≤ 900 N/mm ² Nickel, Nickel-alloys ≤ 900 N/mm ² Alliages de nickel ≤ 900 N/mm ²	4 ~ 8	4 ~ 10	Emulsion / Öl Emulsion / Oil Émulsion / Huile



Schnittwerte bei Verwendung eines Gewindeschneidfutters mit Längenausgleich

Cutting data if a tapping head with length compensation is used
Paramètres de coupe avec mandrin de compensation longitudinal



Schnittwerte für das Synchro-Gewindeschneiden

Cutting data for synchronized tapping
Paramètres de coupe pour le taraudage synchronisé

Bitte beachten Sie, dass diese Liste nur eine grobe Beschreibung der Werkstoffe darstellt und die angegebenen Einsatzempfehlungen als Richtwerte zu sehen sind. Detaillierte Werkstoffbezeichnungen zu den genannten Werkstoffgruppen finden Sie in unserem Gesamtkatalog.

Please note, that this list only includes a rough description of the work materials and the recommended cutting data are reference values only. You can find a more detailed work material description in our main catalogue.

La présente liste de description des matières n'est pas exhaustive. Les paramètres de coupe sont de valeur indicative. Vous trouverez plus de détails concernant les matières dans le catalogue général.