

Schnittdatenempfehlung, Recommended cutting data, Paramètres de coupe

S8DIKTA-HM

Typ UNI, 8 x d, VHM-TiAlN-IKZ



Material	allgemeine Baustähle	Automatenstähle	unlegierte und niedriglegierte Stähle	legierte, vergütete Stähle (<1000 N/mm²)		Werkzeugstähle (<1000 N/mm²)		Werkzeugstähle (1000~1200 N/mm²)		Werkzeugstähle (1200~1500 N/mm²)	
Beispiel	St 37 St 52-3	9 SMnPb 28 15 S 20	C 45 C 50	42 CrMo 4 16 MnCr 5	42 CrMo 4 V 51 CrMoV 4	90 MnCrV 8 X 155 CrMoV 12 1	40 CrMnMo 7 X 40 CrMoV 5 2			VANADIS 10 TOOLOX 44	
Schnittgeschwindigkeit v _c	70 ~ 85 m/min	75 ~ 85 m/min	70 ~ 80 m/min	60 ~ 70 m/min	45 ~ 55 m/min	60 ~ 70 m/min	45 ~ 55 m/min	30 ~ 35 m/min			
Bohrer-Ø	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]
3	8.200 0,13~0,16	8.500 0,13~0,16	7.950 0,13~0,16	6.900 0,06~0,08	5.300 0,06~0,08	6.900 0,06~0,08	5.300 0,06~0,08	3.450 0,06~0,08	2.600 0,06~0,08	2.050 0,06~0,08	1.700 0,10~0,12
4	6.150 0,13~0,16	6.350 0,13~0,16	5.950 0,13~0,16	5.150 0,06~0,08	4.000 0,06~0,08	5.150 0,06~0,08	4.000 0,06~0,08	2.600 0,06~0,08	2.050 0,06~0,08	1.700 0,10~0,12	1.300 0,10~0,12
5	4.950 0,13~0,16	5.100 0,13~0,16	4.750 0,13~0,16	4.150 0,06~0,08	3.200 0,06~0,08	4.150 0,06~0,08	3.200 0,06~0,08	2.050 0,06~0,08	1.600 0,06~0,08	1.250 0,06~0,08	1.050 0,12~0,15
6	4.100 0,18~0,22	4.250 0,18~0,22	4.000 0,18~0,22	3.450 0,10~0,12	2.650 0,10~0,12	3.450 0,10~0,12	2.650 0,10~0,12	1.700 0,10~0,12	1.300 0,10~0,12	1.050 0,12~0,15	850 0,12~0,15
8	3.100 0,18~0,22	3.200 0,18~0,22	3.000 0,18~0,22	2.600 0,10~0,12	2.000 0,10~0,12	2.600 0,10~0,12	2.000 0,10~0,12	1.300 0,10~0,12	1.000 0,10~0,12	750 0,16~0,20	650 0,16~0,20
10	2.450 0,22~0,28	2.550 0,22~0,28	2.400 0,22~0,28	2.050 0,12~0,15	1.600 0,12~0,15	2.050 0,12~0,15	1.600 0,12~0,15	1.050 0,12~0,15	850 0,12~0,15	750 0,16~0,20	650 0,16~0,20
12	2.050 0,22~0,28	2.100 0,22~0,28	2.000 0,22~0,28	1.700 0,12~0,15	1.350 0,12~0,15	1.700 0,12~0,15	1.350 0,12~0,15	900 0,20~0,25	750 0,16~0,20	650 0,16~0,20	550 0,20~0,25
14	1.750 0,27~0,34	1.800 0,27~0,34	1.700 0,27~0,34	1.500 0,16~0,20	1.150 0,16~0,20	1.500 0,16~0,20	1.150 0,16~0,20	900 0,20~0,25	750 0,16~0,20	650 0,16~0,20	550 0,20~0,25
16	1.550 0,27~0,34	1.600 0,27~0,34	1.500 0,27~0,34	1.300 0,16~0,20	1.000 0,16~0,20	1.300 0,16~0,20	1.000 0,16~0,20	900 0,20~0,25	750 0,16~0,20	650 0,16~0,20	550 0,20~0,25
18	1.350 0,30~0,38	1.400 0,30~0,38	1.350 0,30~0,38	1.150 0,20~0,25	900 0,20~0,25	1.150 0,20~0,25	900 0,20~0,25	800 0,20~0,25	650 0,16~0,20	550 0,20~0,25	500 0,20~0,25
20	1.250 0,30~0,38	1.250 0,30~0,38	1.200 0,30~0,38	1.050 0,20~0,25	800 0,20~0,25	1.050 0,20~0,25	800 0,20~0,25	800 0,20~0,25	650 0,16~0,20	550 0,20~0,25	500 0,20~0,25

Material	Rostfreie Stähle					Grauguss	Kugelgraphitguss	Temperguss
Beispiel	geschwefelt X 10 CrNiS 18 9	austenitisch V2A, V4A	martensitisch X 20 Cr 13	ferritisch X 7 Cr 13	härtpbar X 30 Cr 13	GG 20 GG 25	GGG 40 GTW, GTS	
Schnittgeschwindigkeit v _c	55 ~ 75 m/min	50 ~ 70 m/min	45 ~ 65 m/min	55 ~ 75 m/min	30 ~ 45 m/min	70 ~ 80 m/min	55 ~ 80 m/min	
Bohrer-Ø	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	n [min ⁻¹] f [min/U]	
3	6.900 0,06~0,08	6.350 0,06~0,08	5.850 0,06~0,08	6.900 0,06~0,08	4.000 0,06~0,08	7.950 0,16~0,20	7.150 0,10~0,12	
4	5.150 0,06~0,08	4.750 0,06~0,08	4.400 0,06~0,08	5.150 0,06~0,08	3.000 0,06~0,08	5.950 0,16~0,20	5.350 0,10~0,12	
5	4.150 0,06~0,08	3.800 0,06~0,08	3.500 0,06~0,08	4.150 0,06~0,08	2.400 0,06~0,08	4.750 0,16~0,20	4.300 0,10~0,12	
6	3.450 0,10~0,12	3.200 0,10~0,12	2.900 0,10~0,12	3.450 0,10~0,12	2.000 0,10~0,12	4.000 0,20~0,25	3.600 0,14~0,17	
8	2.600 0,10~0,12	2.400 0,10~0,12	2.200 0,10~0,12	2.600 0,10~0,12	1.500 0,10~0,12	3.000 0,20~0,25	2.700 0,14~0,17	
10	2.050 0,12~0,15	1.900 0,12~0,15	1.750 0,12~0,15	2.050 0,12~0,15	1.200 0,12~0,15	2.400 0,28~0,35	2.150 0,18~0,22	
12	1.700 0,12~0,15	1.600 0,12~0,15	1.450 0,12~0,15	1.700 0,12~0,15	1.000 0,12~0,15	2.000 0,28~0,35	1.800 0,18~0,22	
14	1.500 0,16~0,20	1.350 0,16~0,20	1.250 0,16~0,20	1.500 0,16~0,20	850 0,16~0,20	1.700 0,32~0,40	1.550 0,24~0,30	
16	1.300 0,16~0,20	1.200 0,16~0,20	1.100 0,16~0,20	1.300 0,16~0,20	750 0,16~0,20	1.500 0,32~0,40	1.350 0,24~0,30	
18	1.150 0,20~0,25	1.050 0,20~0,25	950 0,20~0,25	1.150 0,20~0,25	650 0,20~0,25	1.350 0,37~0,46	1.200 0,30~0,37	
20	1.050 0,20~0,25	950 0,20~0,25	900 0,20~0,25	1.050 0,20~0,25	600 0,20~0,25	1.200 0,37~0,46	1.050 0,30~0,37	

■ Kühlmittel, Coolant, Lubrification: Emulsion, Emulsion, Emulsion