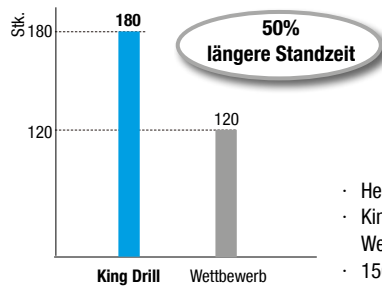


## Anwendungsbeispiele

### Höhere Standzeit

- **Werkstück** Laubbuchse (Rauenkette)
- **Schnittbedingungen** vc (m/min)=120, fn (mm/U)=0,1  
Innenkühlung
- **Werkzeuge**
- **WSP** SPMT07T208-PD PC3500  
XOMT07T205-PD PC5300
- **Halter** K5D20025-07
- **Maschine** Bohrzentrum

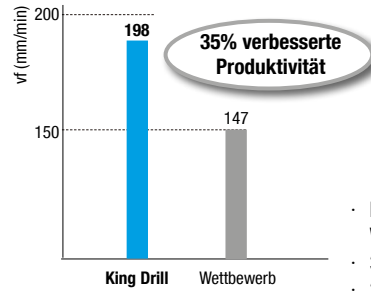


Werkstück

- Hervorragende Oberflächengüte & Spanabfuhr
- King Drill: 180 Stk.
- Wettbewerb: 120 Stk.
- 150% längere Standzeit

### Verbesserte Produktivität

- **Werkstück** Laubbuchse (Rauenkette)
- **Schnittbedingungen** Wettbewerb:vc (m/min)=125, fn (mm/U)=0,1  
KORLOY: vc (m/min)=140, fn (mm/U)=0,12
- **Werkzeuge**
- **WSP** SPMT090308-PD PC3500  
XOMT090305-PD PC5300
- **Halter** K3D27032-09
- **Maschine** MCT



Werkstück

- King Drill: 95 Bohrungen
- Wettbewerb: 70 Bohrungen
- 35% längere Standzeit
- 35% verbesserte Produktivität

## Empfohlene Schnittbedingungen

Werkstoff			Sorten			vc m/min	Vorschub (Längenverhältnis = 2D, 3D, 4D)				
ISO	Werkstoff	Härte (HB)	WSP	Zentrum	Peripherie		Vorschub (mm/U) nach Bohrerdurchmesser (mm)				
							12-16	17-23	24-29	30-42	43-60
<b>P</b>	Kohlenstoff- stahl	Kohlenstoffarmer Stahl 80-180	LD	PC5335	PC5335	120(60-170)	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,08
			PD/RD	PC5300	PC3500	150(120-180)					
					NC5330	180(140-220)					
	Legierungs- stahl	Kohlenstoffreicher Stahl 180-280	PD	PC5300	PC3500	120(90-150)	0,04-0,10	0,04-0,12	0,05-0,16	0,06-0,16	0,06-0,18
					NC5330	150(110-190)	0,04-0,06	0,04-0,07	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,08
<b>P</b>	Legierungs- stahl	Niedriglegierter Stahl 140-260	LD	PC5335	PC5335	120(60-160)	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,12	0,06-0,14	0,06-0,14
			PD	PC5300	PC3500	150(120-170)	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,14	0,06-0,16	0,06-0,16
					NC5330	180(140-210)	0,06-0,08	0,06-0,08	0,06-0,10	0,06-0,12	0,06-0,12
		PD	PC5300	PC5300	100(50-150)	0,04-0,10	0,06-0,10	0,06-0,12	0,06-0,14	0,06-0,14	
		Hochlegierter Stahl 260-320	PD	PC5300	PC3500	100(50-160)	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,13	0,05-0,15	0,05-0,15
Hoch vorgehärtet 300-450	PD	PC5300	PC5300	70(30-120)	0,04-0,08	0,06-0,08	0,06-0,10	0,06-0,12	0,06-0,12		
<b>M</b>	Rostfreier Stahl	Rostfrei 135-275	LD	PD5335	PC5335	120(80-140)	0,05-0,12	0,06-0,13	0,07-0,15	0,08-0,17	0,09-0,18
			PD	PC5300	PC5300	130(100-160)	0,05-0,12	0,06-0,13	0,07-0,15	0,08-0,17	0,09-0,18
<b>K</b>	Gusseisen	Grauguss 150-230	PD	PC5300	PC6510	190(150-250)	0,04-0,12	0,05-0,14	0,06-0,18	0,10-0,22	0,10-0,26
		Duktiles Gusseisen 150-230	PD	PC5300	PC6510	130(100-160)	0,04-0,07	0,04-0,08	0,04-0,10	0,05-0,12	0,05-0,12
<b>S</b>	HRSA	Ni-Warmfeste Superlegierung 130-400	PD	PC5300	PC5300	50(30-100)	0,04-0,10	0,04-0,10	0,04-0,10	0,04-0,10	0,04-0,10
		Ti-Warmfeste Superlegierung 130-400	LD	PC5335	PC5335	60(40-80)	0,04-0,08	0,04-0,10	0,06-0,12	0,06-0,14	0,06-0,16
			PD	PC5300	PC5300	60(40-80)	0,04-0,08	0,04-0,10	0,06-0,12	0,06-0,14	0,06-0,16
	Hoch gehärteter Stahl > 400	PD	PC5300	PC5300	40(20-80)	0,04-0,05	0,04-0,06	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,08	
<b>N</b>	Aluminium	Aluminium 30-150	ND	H01	H01	300(250-400)	0,05-0,14	0,06-0,16	0,10-0,20	0,10-0,22	0,12-0,25
		Legiertes Kupfer 150-160	ND	H01	H01	250(200-300)	0,05-0,14	0,06-0,16	0,10-0,20	0,10-0,22	0,12-0,25

- Bei 5D, die oben angegebenen Schnittbedingungen um 30-40% reduzieren
- Bei unterbrochenem Schnitt, oben angegeben Vorschub um 30-50% reduzieren