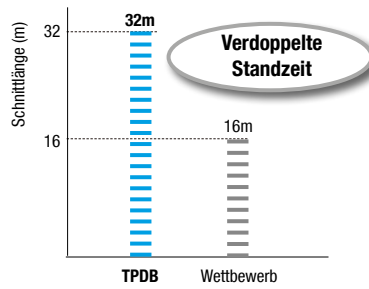


## Anwendungsbeispiele

### Automobilbauteil

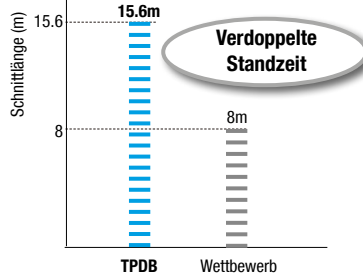
- **Werkstoff** GGG 50
- **Schnittbedingungen**  $vc$  (m/min)=98,  $fn$  (mm/U)=0,31,  $ap$  (mm)=40, integriertes Kühlsystem
- **Werkzeuge**
  - WSP** TPD195B PC3500
  - Halter** TPDB195-25-3
- **Maschine** MCT (vertikal)



100% bessere Standzeit im Vergleich zum Wettbewerb

### Schwer zerspanbares Bauteil

- **Werkstoff** Heißgeschmiedeter Stahl
- **Schnittbedingungen**  $vc$  (m/min)=85,  $fn$  (mm/U)=0,2,  $ap$  (mm)=20, integriertes Kühlsystem
- **Werkzeuge**
  - WSP** TPD210B PC3500
  - Halter** TPDB210-25-3
- **Maschine** MCT (vertikal)



100% bessere Standzeit im Vergleich zum Wettbewerb

## Empfohlene Schnittbedingungen

Werkstoff			Sorte	vc	Vorschub (Längenverhältnis=2D-5D)			
ISO	Werkstoff	Härte (HB)			Vorschub (mm/U) nach Bohrerdurchmesser (mm)			
				m/min	10-15,9	16-24,9	25-29,9	
P	Kohlenstoffstahl	Kohlenstoffarmer Stahl	80-120	PC5300, PC5335	110 (80-140)	0,15-0,30	0,20-0,35	0,25-0,40
		Kohlenstoffreicher Stahl	180-280	PC5300, PC5335	100 (70-130)	0,15-0,30	0,20-0,35	0,25-0,40
	Legierungsstahl	Niedriglegierter Stahl	140-260	PC5300	110 (80-140)	0,18-0,35	0,23-0,38	0,28-0,43
		Niedrig vorgehärtet	200-400	PC5300	75 (50-100)	0,18-0,35	0,23-0,38	0,28-0,43
		Hochlegierter Stahl	260-320	PC5300	70 (50-90)	0,18-0,30	0,20-0,35	0,25-0,40
		Hoch vorgehärtet	300-450	PC5300	60 (40-80)	0,18-0,30	0,20-0,35	0,25-0,40
M	Rostfreier Stahl	Austenitisch	135-275 Ni>8%	PC5300	50 (30-70)	0,13-0,25	0,15-0,30	0,17-0,33
		Ferritisch, Martensitisch	135-275	PC5300	55 (40-70)	0,13-0,25	0,15-0,30	0,17-0,33
K	Gusseisen	Grauguss	150-230	PC5300	110 (80-140)	0,18-0,35	0,20-0,40	0,25-0,45
		Duktiles Gusseisen	160-260	PC5300	100 (70-130)	0,18-0,35	0,20-0,40	0,25-0,45
S	HRSA	Ni-Warmfeste Superlegierung	130-400	PC5300	40 (20-60)	0,10-0,20	0,12-0,22	0,13-0,25
		Ti-Warmfeste Superlegierung	130-400	PC5300	40 (20-60)	0,10-0,20	0,12-0,22	0,13-0,25
		Hoch gehärteter Stahl	>400	PC5300	35 (20-50)	0,10-0,20	0,12-0,22	0,13-0,25

• Bei 8D, die oben angegebenen Schnittbedingungen um 40-50% reduzieren  
 • Bei unterbrochenem Schnitt, oben angegeben Vorschub um 30-50% reduzieren