



Wendeschneidplatte / Bohrkopf:

SPGX_WG

TPC_R01-C

Empfohlene Schnittwerte:

ISO	Material	Schnitt- geschwindigkeit Vc [m/min]	Vorschub fu [mm]				
			SPGX06 Ø26 - Ø28	SPGX07 Ø29 - Ø32	SPGX09 Ø33 - Ø36	SPGX11 Ø37 - Ø43	SPGX11 Ø44 - Ø45
P	unlegierter Stahl	120 - 200	0,16 - 0,33	0,18 - 0,35	0,20 - 0,38	0,22 - 0,40	0,25 - 0,45
	legierter Stahl 800 N/mm²	100 - 190	0,16 - 0,33	0,18 - 0,35	0,20 - 0,38	0,22 - 0,40	0,25 - 0,45
	legierter Stahl 1100 N/mm²	100 - 160	0,16 - 0,30	0,18 - 0,33	0,20 - 0,36	0,22 - 0,40	0,25 - 0,40
M	nichtrostender Stahl	80 - 140	0,10 - 0,15	0,12 - 0,18	0,14 - 0,20	0,16 - 0,24	0,18 - 0,26
K	Grauguss	100 - 250	0,15 - 0,30	0,20 - 0,35	0,25 - 0,40	0,30 - 0,45	0,35 - 0,55
	Gusseisen mit Kugelgraphit	100 - 250	0,15 - 0,30	0,20 - 0,35	0,25 - 0,40	0,30 - 0,45	0,35 - 0,55
N	Aluminium	160 - 250	0,20 - 0,30	0,25 - 0,35	0,30 - 0,40	0,35 - 0,45	0,40 - 0,55
S	Warmfeste Legierungen	30 - 80	0,06 - 0,11	0,08 - 0,13	0,10 - 0,15	0,12 - 0,18	0,12 - 0,20
	Titanlegierungen	30 - 80	0,06 - 0,12	0,08 - 0,15	0,10 - 0,18	0,12 - 0,20	0,14 - 0,22
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	20 - 50	0,06 - 0,12	0,08 - 0,15	0,10 - 0,18	0,12 - 0,20	0,14 - 0,22
	Hartbearbeitung < 60 HRC	-	-	-	-	-	-

ISO	Material	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]	1. Wahl VHM-Bohrkopf Schneidstoff / Geometrie	1. Wahl Wendeschneidplatte Schneidstoff / Geometrie
P	unlegierter Stahl	120 - 200	IN2505 / TPC - C	IN2505 / -WG
	legierter Stahl 800 N/mm²	100 - 190	IN2505 / TPC - C	IN2505 / -WG
	legierter Stahl 1100 N/mm²	100 - 160	IN2505 / TPC - C	IN2505 / -WG
M	nichtrostender Stahl	80 - 140	IN2505 / TPC - C	IN2505 / -WG
K	Grauguss	100 - 250	IN2505 / TPC - C	IN2505 / -WG
	Gusseisen mit Kugelgraphit	100 - 250	IN2505 / TPC - C	IN2505 / -WG
N	Aluminium	160 - 250	IN2505 / TPC - C	IN2505 / -WG
S	Warmfeste Legierungen	30 - 80	IN2505 / TPC - C	IN2505 / -WG
	Titanlegierungen	30 - 80	IN2505 / TPC - C	IN2505 / -WG
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	20 - 50	IN2505 / TPC - C	IN2505 / -WG
	Hartbearbeitung < 60 HRC	-	-	-

Ein erfolgreiches Bearbeitungsergebnis hängt von unzähligen Faktoren ab. Jede Schnittwertempfehlung kann daher nur eine grobe Richtlinie sein. Zögern Sie im Zweifelsfall daher nicht, Ihren Ingersoll Partner anzusprechen.

Hinweise & Tipps:

- Die angegebenen Daten sind Richtwerte, die von Ihrem Anwendungsfall abweichen können.
- Durch die Variation von Schnittgeschwindigkeit und Vorschub wird die optimale Spanform erzeugt.
- Beim Bohreraustritt wird eine Scheibe hergestellt, die bei drehenden Werkstücken weggeschleudert werden kann.

Bitte unbedingt Schutzvorkehrungen treffen!

- Es wird empfohlen, vorab die benötigte Maschinenleistung zu berechnen und mit der tatsächlich zur Verfügung stehenden Antriebsleistung der Maschine abzugleichen.
- Für ausreichende innere Kühlmittelzufuhr ist zu sorgen, um eine zuverlässige Entspannung zu gewährleisten.
- Beim Anbohren ggf. Vorschub reduzieren, bis der Bohrer geführt und komplett im Schnitt ist.

Allgemeine Informationen:

SPGX060204WG	Schraube: SM22-052-00	Drehmoment: 0,8 Nm	Schlüssel: DTNV01S	Klinge: DS-T07TB
SPGX07T308WG	Schraube: SM25-064-00	Drehmoment: 1,1 Nm	Schlüssel: DTN011S	Klinge: DS-T08TB
SPGX090408WG	Schraube: SM35-088-60	Drehmoment: 3,0 Nm	Schlüssel: DTN030S	Klinge: DS-T10TB
SPGX110408WG	Schraube: SM40-093-20	Drehmoment: 4,5 Nm	Schlüssel: DTN045F	Klinge: DS-T15TB
SPGX140512WG	Schraube: SO 50090I	Drehmoment: 7,5 Nm	Schlüssel: DTNV00S	Klinge: DS-T20TB