

SCHNITTWERTE MASCHINENGEWINDEBOHRER HSCO MULTI SPEZIAL DIN 376

Hauptanwendung Werkstoff		Universal
Verzahnung		Multi Spezial
Art.-Nr.		Durchgangsloch: 0659 76 ... Grundloch: 0659 86 ...
Vergleich	Standzeit	●●○○
	Lehrenhaltigkeit	●●●●
	Vielseitigkeit	●●●○
	Schneidverhalten	●●●○
	Spanbildung	●●●○
Gewindeart		Metrisches Regelgewinde (ISO-Gewinde)



Werkstoffgruppen	Zugfestigkeit/ Härte Mpa (N/mm ²)	vc [m/min.]		Drehzahl/ Vorschub	Werkzeug-Ø [mm]												
		von	bis		M3		M4		M5		M6		M8		M10		
					von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	
Konventionelle Stähle	Allgemeine Baustähle, unlegierte Vergütungsstähle, niedriglegierte Vergütungs- stähle	≤ 850	20	50	Drehzahl n [U/min.]	2.122	5.305	1.592	3.979	1.273	3.183	1.061	2.653	796	1.989	637	1.592
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
	Unlegierte Vergütungsstähle, niedriglegierte Vergütungs- stähle	≤ 1.000	20	50	Drehzahl n [U/min.]	2.122	5.305	1.592	3.979	1.273	3.183	1.061	2.653	796	1.989	637	1.592
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
Legierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle	≤ 1.200	5	20	Drehzahl n [U/min.]	531	2.122	398	1.592	318	1.273	265	1.061	199	796	159	637	
				Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50		
Gusseisen	Gusseisen	≤ 350 HB	20	50	Drehzahl n [U/min.]	2.122	5.305	1.592	3.979	1.273	3.183	1.061	2.653	796	1.989	637	1.592
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
	Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 350 HB	20	50	Drehzahl n [U/min.]	2.122	5.305	1.592	3.979	1.273	3.183	1.061	2.653	796	1.989	637	1.592
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
Edel- stahl rostfrei	Rostfreie Stähle	≤ 1.200	6	10	Drehzahl n [U/min.]	637	1.061	477	796	382	637	318	531	239	398	191	318
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
Titan	Titan	≤ 850	4	6	Drehzahl n [U/min.]	424	637	318	477	255	382	212	318	159	239	127	191
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
Sonder- legie- rungen	Sonderlegierungen	≤ 1.200	3	10	Drehzahl n [U/min.]	318	1.061	239	796	191	637	159	531	119	398	95	318
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
NE-Metalle	Aluminium	≤ 450	20	40	Drehzahl n [U/min.]	2.122	4.244	1.592	3.183	1.273	2.546	1.061	2.122	796	1.592	637	1.273
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
	Aluminiumlegierungen	≤ 450	10	30	Drehzahl n [U/min.]	1.061	3.183	796	2.387	637	1.910	531	1.592	398	1.194	318	955
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
	Al-Knetlegierungen	≤ 400	20	30	Drehzahl n [U/min.]	2.122	3.183	1.592	2.387	1.273	1.910	1.061	1.592	796	1.194	637	955
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
	Al-Gusslegierungen <= 10%Si	≤ 600	20	30	Drehzahl n [U/min.]	2.122	3.183	1.592	2.387	1.273	1.910	1.061	1.592	796	1.194	637	955
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
	Kupfer, niedriglegiert	≤ 400	10	30	Drehzahl n [U/min.]	1.061	3.183	796	2.387	637	1.910	531	1.592	398	1.194	318	955
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
	Messing, langspanend	≤ 600	20	50	Drehzahl n [U/min.]	2.122	5.305	1.592	3.979	1.273	3.183	1.061	2.653	796	1.989	637	1.592
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
	Bronze, langspanend	≤ 1.000	10	30	Drehzahl n [U/min.]	1.061	3.183	796	2.387	637	1.910	531	1.592	398	1.194	318	955
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
	Kunststoffe, duroplastisch		10	15	Drehzahl n [U/min.]	1.061	1.592	796	1.194	637	955	531	796	398	597	318	477
					Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50	
Kunststoffe, thermoplastisch		20	30	Drehzahl n [U/min.]	2.122	3.183	1.592	2.387	1.273	1.910	1.061	1.592	796	1.194	637	955	
				Vorschub f [mm/U]	0,50		0,70		0,80		1,00		1,25		1,50		

Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.