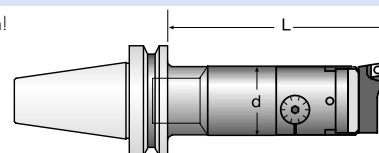


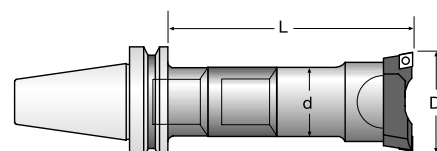
D'ANDREA® Modulares Werkzeugsystem

- Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!



Schnittdaten für mikrometrische Bohrstanzen

ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte	Bohrstanzen Abmessungen L / d mm	Arbeitsbedingungen	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min	Vorschub f mm / U		Wendeplatten- Qualität	Spantiefe ap mm
						r = 0,2 mm	r = 0,4 mm		
P	Kohlenstoffstahl	≤ 200 HB	2,5	gut	200 - 300	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1	Cermet DC 100 (T) LN 10 DP 300	0,1 - 0,25
			4	normal	160 - 250	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1		
			6,3	schwierig	70 - 100	0,05 - 0,08	-		
		> 200 HB	2,5	gut	160 - 250	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1	Cermet DC 100 (T) LN 10	
			4	normal	150 - 200	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1		
			6,3	schwierig	70 - 100	0,05 - 0,08	-		
M	INOX		2,5	gut	120 - 160	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1	DP 300 LN 10	
			4	normal	100 - 140	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1		
			6,3	schwierig	70 - 100	0,05 - 0,08	-		
K	Guss		2,5	gut	120 - 160	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1	Cermet DC 100 (T) LN 10 DK 100	
			4	normal	100 - 140	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1		
			6,3	schwierig	70 - 100	0,05 - 0,08	-		
N	Aluminium		2,5	gut	300 - 400	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1	DK 100 D20 MDC Diamant	
			4	normal	250 - 350	0,05 - 0,08	0,07 - 0,1		
			6,3	schwierig	100 - 150	0,05 - 0,08	-		
H	gehärtete Werkstoffe	> 50 HRc	2,5	gut	80 - 100	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	D25 CBN	
			4	normal	50 - 100	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07		



Schnittdaten für Schrupparbeiten mit Zweischneider-Bohrstanzen

ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte	Bohrstanzen Abmessungen L / d mm	Arbeitsbedin- gungen	Schnittgeschwindigkeit Vc m/min			Vorschub f mm / U		
					Ø < 38 mm	Ø 38 - 120 mm	Ø > 120 mm	r = 0,2 mm	r = 0,4 mm	r = 0,8 mm
P	Kohlenstoffstahl	≤ 200 HB	2,5	gut	120 - 180	140 - 200	160 - 250	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			4	normal	100 - 160	120 - 180	140 - 200	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			6,3	schwierig	70 - 100	70 - 100	70 - 100	0,15 - 0,3	0,2 - 0,4	-
		> 200 HB	2,5	gut	100 - 160	120 - 180	140 - 200	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			4	normal	80 - 140	100 - 160	120 - 180	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			6,3	schwierig	60 - 90	70 - 100	70 - 100	0,15 - 0,3	0,2 - 0,4	-
M	INOX		2,5	gut	80 - 110	90 - 120	100 - 140	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			4	normal	70 - 100	80 - 110	90 - 120	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			6,3	schwierig	60 - 90	60 - 90	60 - 90	0,15 - 0,3	0,2 - 0,4	-
K	Guss		2,5	gut	90 - 120	100 - 140	120 - 160	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			4	normal	70 - 100	90 - 120	100 - 140	-	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5
			6,3	schwierig	60 - 90	60 - 90	60 - 90	0,15 - 0,3	0,2 - 0,4	-
N	Aluminium		2,5	gut	160 - 250	200 - 300	250 - 350	-	0,3 - 0,5	0,4 - 0,6
			4	normal	140 - 200	160 - 250	200 - 300	-	0,3 - 0,5	0,4 - 0,6
			6,3	schwierig	100 - 150	100 - 150	100 - 150	0,2 - 0,4	0,3 - 0,5	-

	Arbeitsbereich Ø mm	max. Spantiefe ap mm	
		Stahl	Guss / Alu
Es ist empfehlenswert mit Bohr-Ø B ≥ Bohrstanzen-Ø d zu beginnen.	18 - 28	1,5 - 2	2 - 2,5
	28 - 50	2 - 3	2,5 - 3,5
	50 - 68	3 - 4	3,5 - 5
	68 - 200	4 - 5	5 - 7
	200 - 500	5 - 6	6 - 8

	Zweischneiden-Bohren mit gleichem Bohr-Durchmesser
	Zweischneiden-Bohren mit unterschiedlichem Bohrdurchmessern Achtung: Bei Bohrstanzen mit unterschiedlichen Bohr-Ø muss der Vorschub gemäß Tabelle um die Hälfte reduziert werden!