



Genauigkeit

Kühlmittel

Effizienz

ACE Anbohrer >>>

Anbohrkonzept!

Das Anbohren erzeugt eine flache Bohrung, um eine bessere Bohrungsposition zu erreichen und ein genaueres Endprodukt herzustellen. Idealerweise sollte der richtige Anbohrwinkel einen größeren Spitzenwinkel haben als der des Bohrers, so dass die Mitte des Bohrers der erste Punkt ist, der das Werkstück berührt, um zu vermeiden, dass der Bohrer beim Anbohren abgedrängt wird.



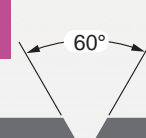
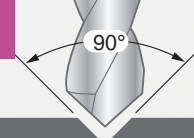
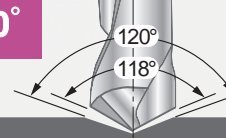
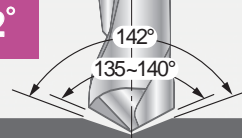
► Zweifach klemmende, verschraubte Konstruktion

- Gewährleistet die Vibrationsfreiheit während der Zerspanung



Eigenschaften >>>

► 4 Winkel : 60° / 90° / 120° / 142°

<p>60°</p>  <p>• Für 60° Bohrer</p>	<p>90°</p>  <p>• Für 90° Bohrer</p>	<p>120°</p>  <p>• Zum Anbohren vor dem Bohren mit einem 118° Bohrer</p>	<p>142°</p>  <p>• Zum Anbohren vor dem Bohren mit einem Hochleistungsbohrer mit 135°~140° Spitzenwinkel</p>
---	---	--	---

► Hervorragende Reproduzierbarkeit. Keine Neueinstellung der Werkzeuglänge nach Schneiden- oder Wendepplattenwechsel erforderlich

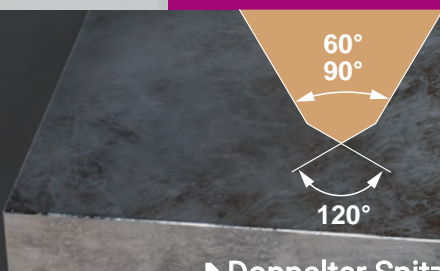
► Hohe Stabilität, HPC-Hochleistungszer Spannung, ultralange Lebensdauer

- Symmetrisches 2-Schneiden-Design, das die Seitenkräfte reduziert, erhöht die Steifigkeit des ACE-Spiralbohrers und ermöglicht hohe Vorschubgeschwindigkeiten
- Der doppelte Spitzenwinkel macht die Wendeschneidplatte stabiler und verlängert die Lebensdauer, was zu niedrigeren Produktionskosten führt



Anwendungen

Auch für Minimalmengenschmierung (MMS) geeignet



► **Doppelter Spitzenwinkel**
• Die doppelten Spitzenwinkel sorgen für Festigkeit in der Mitte, um Brüche zu vermeiden

Innenkühlung

• Optimaler Kühlmittelaustritt



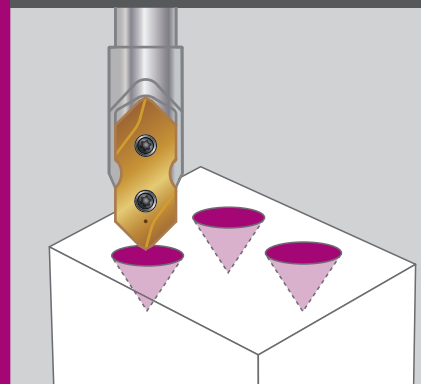
2-schneidig

• Es ist symmetrisch

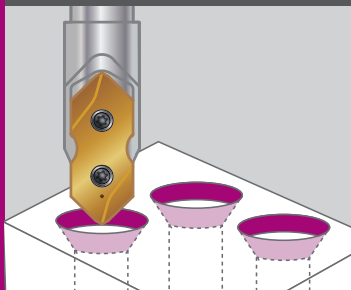


“ ACE Spotting Tool verbessert die Bohrlochposition, erhöht den Bohrvorschub, verlängert die Lebensdauer des Werkzeugs, steigert die Produktionseffizienz und gewährleistet eine gleichmäßige Bohrlochqualität. ”

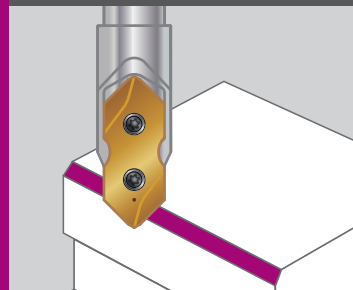
Anbohren



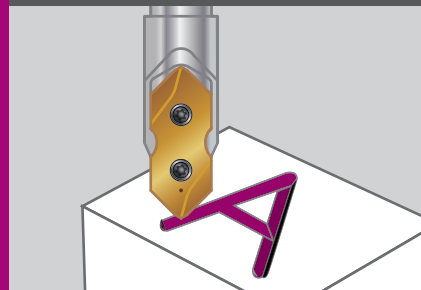
Ansenken



Faswerkzeug

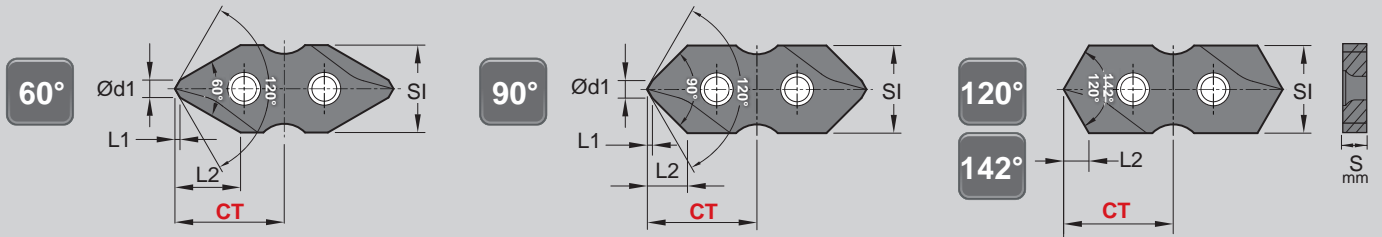


Gravieren



ACE Anbohrer

ACE Spot Drill Wendeplatten

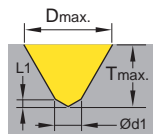


1

ACE Anbohrer

► Wendeplatten >>

- NC2057:** • Universalsorte für legierten Stahl und Gusseisen
 - Jede Wendschneidplatte hat 2 Schneiden
- NC5254:** • Für nichtrostender Stahl
 - Jede Wendschneidplatte hat 2 Schneiden
- XP9000:** • Hoch-positive Geometrie und scharfe Kanten erzeugen eine hervorragende Oberflächenveredlung
 - Für NE-Materialien wie Aluminium, Titan, Messing, Kupfer und langspanende Materialien
 - Jede Wendschneidplatte hat 2 Schneiden

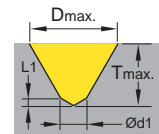


SI	Winkel ±0.5	Art. Nr.	Bezeichnung	Beschichtung	Qualität	Abmessungen			Dmax.	Tmax.	S	CT ±0.025	
						Ød1	L1	L2					
06	60°	06A021	NC2057	AlTiN+TiSiN	P35	1.2	0.35	4.5	5.5	4.07	1.8	7.5	
		06A023	S9MT06T1-060	NC5254									Helica
		06A022		XP9000									Unbeschichtet
	90°	06A031	NC2057	AlTiN+TiSiN									
		06A033	S9MT06T1-090	NC5254		Helica							
		06A032		XP9000		Unbeschichtet							
	120°	06A041	NC2057	AlTiN+TiSiN									
		06A043	S9MT06T1-120	NC5254		Helica							
		06A042		XP9000		Unbeschichtet							
	142°	06A051	NC2057	AlTiN+TiSiN									
		06A053	S9MT06T1-142	NC5254		Helica							
		06A052		XP9000		Unbeschichtet							
08	60°	06A121	NC2057	AlTiN+TiSiN	P35	1.6	0.46	6.0	7.5	5.57	2.4	10	
		06A125	S9MT0802-060	NC5254									Helica
		06A122		XP9000									Unbeschichtet
	90°	06A131	NC2057	AlTiN+TiSiN									
		06A135	S9MT0802-090	NC5254		Helica							
		06A132		XP9000		Unbeschichtet							
	120°	06A141	NC2057	AlTiN+TiSiN									
		06A143	S9MT0802-120	NC5254		Helica							
		06A142		XP9000		Unbeschichtet							
	142°	06A151	NC2057	AlTiN+TiSiN									
		06A153	S9MT0802-142	NC5254		Helica							
		06A152		XP9000		Unbeschichtet							
10	60°	06A221	NC2057	AlTiN+TiSiN	P35	2	0.58	7.5	9.5	7.07	3.0	12.50	
		06A223	S9MT1003-060	NC5254									Helica
		06A222		XP9000									Unbeschichtet
	90°	06A231	NC2057	AlTiN+TiSiN									
		06A233	S9MT1003-090	NC5254		Helica							
		06A232		XP9000		Unbeschichtet							
	120°	06A241	NC2057	AlTiN+TiSiN									
		06A243	S9MT1003-120	NC5254		Helica							
		06A242		XP9000		Unbeschichtet							
	142°	06A251	NC2057	AlTiN+TiSiN									
		06A253	S9MT1003-142	NC5254		Helica							
		06A252		XP9000		Unbeschichtet							

Verpackungseinheit: SI 06 5 Stk. SI 08 5 Stk. SI 10 5 Stk. SI 12 5 Stk. SI 16 2 Stk. SI 20 1 Stk.

ACE Spot Drill Wendeplatten

► Wendeplatten >>



SI	Winkel ±0.5	Art. Nr.	Bezeichnung	Beschichtung	Qualität	Abmessungen			Dmax.	Tmax.	S	CT ±0.025
						Ød1	L1	L2				
12	60°	06A321		NC2057	AlTiN+TiSiN	P35	2.4	0.69	9.0	11.5	8.57	3.0
		06A323	S9MT1203-060	NC5254	Helica							
		06A322		XP9000	Unbeschichtet							
	90°	06A331		NC2057	AlTiN+TiSiN		2.4	0.69	5.5	11.5	5.24	
		06A333	S9MT1203-090	NC5254	Helica							
		06A332		XP9000	Unbeschichtet							
	120°	06A341		NC2057	AlTiN+TiSiN		-	-	3.5	11.5	3.31	
		06A343	S9MT1203-120	NC5254	Helica							
		06A342		XP9000	Unbeschichtet							
142°	06A351		NC2057	AlTiN+TiSiN	-	-	2.07	11.5	1.97			
	06A353	S9MT1203-142	NC5254	Helica								
	06A352		XP9000	Unbeschichtet								
16	60°	06A421		NC2057	AlTiN+TiSiN	P35	3.2	0.92	12	15.5	11.57	3.18
		06A423	S9MT1603-060	NC5254	Helica							
		06A422		XP9000	Unbeschichtet							
	90°	06A431		NC2057	AlTiN+TiSiN		3.2	0.92	7.3	15.5	7.07	
		06A433	S9MT1603-090	NC5254	Helica							
		06A432		XP9000	Unbeschichtet							
	120°	06A441		NC2057	AlTiN+TiSiN		-	-	4.6	15.5	4.47	
		06A443	S9MT1603-120	NC5254	Helica							
		06A442		XP9000	Unbeschichtet							
142°	06A451		NC2057	AlTiN+TiSiN	-	-	2.76	15.5	2.66			
	06A453	S9MT1603-142	NC5254	Helica								
	06A452		XP9000	Unbeschichtet								
20	60°	06A521		NC2057	AlTiN+TiSiN	P35	4.0	1.16	15	19.5	14.57	4.76
		06A523	S9MT2004-060	NC5254	Helica							
		06A522		XP9000	Unbeschichtet							
	90°	06A531		NC2057	AlTiN+TiSiN		4.0	1.16	9.2	19.5	8.90	
		06A533	S9MT2004-090	NC5254	Helica							
		06A532		XP9000	Unbeschichtet							
	120°	06A541		NC2057	AlTiN+TiSiN		-	-	5.8	19.5	5.62	
		06A543	S9MT2004-120	NC5254	Helica							
		06A542		XP9000	Unbeschichtet							
142°	06A551		NC2057	AlTiN+TiSiN	-	-	3.44	19.5	3.35			
	06A553	S9MT2004-142	NC5254	Helica								
	06A552		XP9000	Unbeschichtet								

Verpackungseinheit:	SI 06	SI 08	SI 10	SI 12	SI 16	SI 20
	5 Stk.	5 Stk.	5 Stk.	5 Stk.	2 Stk.	1 Stk.

1

ACE Anbohrer

ACE Spot Drill Halter

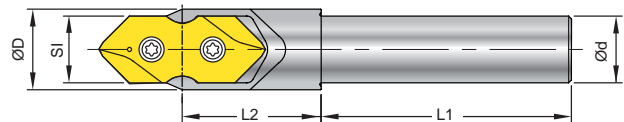
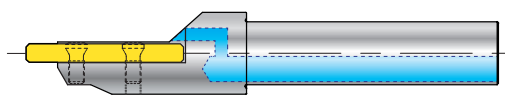


1

ACE Anbohrer

► Zylinderschaft >>

- Hergestellt aus hochvergütetem Stahl, 53HRC
- Halter mit Innenkühlung

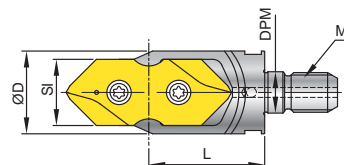


SI	Art. Nr.	Bezeichnung	Ød	L1	L2	ØD	Schraube	Schlüssel
06	6A0001	00-99688-SI06-06	6	27	14	8	*NS-18037 / 0.6Nm	NK-T6
08	6A0101	00-99688-SI08-08	8	36	19	10.5	*NS-20045 / 0.6Nm	NK-T6
10	6A0201	00-99688-SI10-10	10	40	22.5	13	*NS-25060 / 0.9Nm	NK-T7
12	6A0301	00-99688-SI12-12	12	45	25	15.5	NS-30072 / 2.0Nm	NK-T9
16	6A0401	00-99688-SI16-16	16	48	32	21	NS-35080 / 2.5Nm	NK-T15
20	6A0501	00-99688-SI20-20	20	50	35	26	NS-50125 / 5.5Nm	NK-T20

*Drehmoment-Schraubendreher wird empfohlen

► Einschraubvariante >>

- Hergestellt aus hochvergütetem Stahl, 53HRC
- Halter mit Innenkühlung



SI	Art. Nr.	Bezeichnung	ØD	L	M	DPM	Schraube	Schlüssel
06	6A2001	00-99688-SI06-M04	8	14.5	M4xP0.7	4.5	*NS-18037 / 0.6Nm	NK-T6
08	6A2101	00-99688-SI08-M05	10	19	M5xP0.8	5.5	*NS-20045 / 0.6Nm	NK-T6
10	6A2201	00-99688-SI10-M06	12	22	M6xP1.0	6.5	*NS-25060 / 0.9Nm	NK-T7
12	6A2301	00-99688-SI12-M08	16	25	M8xP1.25	8.5	NS-30072 / 2.0Nm	NK-T9
16	6A2401	00-99688-SI16-M10	20	31	M10xP1.5	10.5	NS-35080 / 2.5Nm	NK-T15
20	6A2501	00-99688-SI20-M12	25	35	M12xP1.75	12.5	NS-50125 / 5.5Nm	NK-T20

• Siehe Seite 152 für Verlängerungen

*Drehmoment-Schraubendreher wird empfohlen

Technisches Handbuch

► Aus dem Anbohrdurchmesser "d" ergibt sich die Anbohrtiefe "t"

WSP Bez.	S9MT06T1				S9MT0802				S9MT1003				S9MT1203				S9MT1603				S9MT2004			
Winkel	60°	90°	120°	142°	60°	90°	120°	142°	60°	90°	120°	142°	60°	90°	120°	142°	60°	90°	120°	142°	60°	90°	120°	142°
Tmax.	4.070	2.496	1.587	0.947	5.571	3.412	2.165	1.291	7.072	4.327	2.742	1.635	8.574	5.243	3.319	1.979	11.576	7.074	4.474	2.669	14.578	8.905	5.629	3.357
ℓ	0.693	0.254	0.000		0.924	0.338	0.000		1.155	0.423	0.000		1.386	0.507	0.000		1.848	0.676	0.000		2.309	0.845	0.000	

60°	90°	120°	142°
$t = \text{Ød} \times 0.866 - \ell$	$t = \text{Ød} \times 0.5 - \ell$	$t = \text{Ød} \times 0.289 - \ell$	$t = \text{Ød} \times 0.172 - \ell$

► Achtung, für 60° Anbohrungen (S9MTxxx-060) ist ein Bohrzyklus erforderlich

Schritt-1 Ermitteln Sie "t" (Anbohrtiefe)

Schritt-2 Berechnen Sie T (Tiefenfaktor): $T = \frac{t}{T_{\text{max}}}$

Schritt-3 Materialauswahl (siehe Tabelle) um *Q (Stufenbohrtiefe) zu ermitteln

*Q \ T	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0
Werksto										
P	0.5	0.45	0.4	0.35	0.3	0.25	0.2	0.15	0.1	
M	0.2	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15	0.1	0.1	0.1	
K	0.5	0.45	0.4	0.35	0.3	0.25	0.2	0.15	0.1	
N	1.0	0.9	0.8	0.7	0.6	0.5	0.4	0.3	0.2	

Metrisch

$n = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times d}$

$F = n \times f$

d = Durchmesser (mm)
n = Drehzahl in (U/min)
Vc = Schnittgeschwindigkeit in (m/min)
f = mm/U
F = mm/min

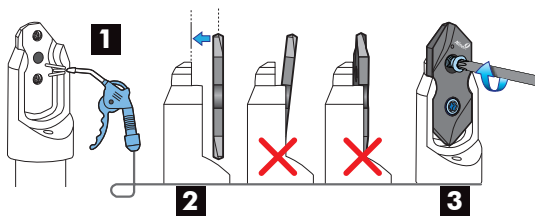
Zoll

$n = \frac{(3.82 \times Vc)}{d}$

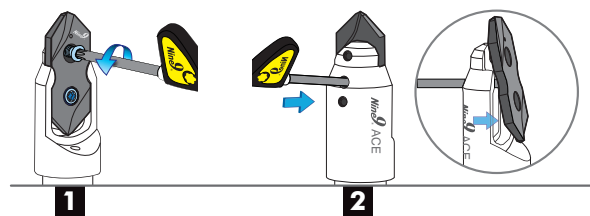
$F = f \times n$

d = Durchmesser / Inch
n = Drehzahl in (U/min)
Vc = Schnittgeschwindigkeit-ft./min
f = IPR= Zoll/rev.
F = Zoll/min

► Befestigen der Wendepatte



► Lösen der Wendepatte



1

ACE Anbohrer

Schnittdaten

S106- S9MT06T1

• Anbohren

Werkstoff	Vc (m/min)	60°		90°	120°	142°	Sorte
		*Q (Stufenbohrtiefe)	f (mm/U)				
P Unlegierter Stahl C<0.3% Unlegierter Stahl C>0.3% Niedriglegierter Stahl C<0.3% Hochlegierter Stahl	120 ~ 250	0.1 ~ 0.5mm	0.01 ~ 0.05	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.10	0.02 ~ 0.10	NC5254
	100 ~ 220						NC2057
	100 ~ 200						NC5254
	80 ~ 180						NC2057
M Nichtrostender Stahl	30 ~ 80	0.1 ~ 0.2mm	0.01 ~ 0.02	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.03	NC5254
K Gusseisen	80 ~ 180	0.1 ~ 0.5mm	0.01 ~ 0.05	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.10	0.02 ~ 0.10	NC2057
N NE-Metalle	150 ~ 300	0.2 ~ 1.0mm	0.01 ~ 0.06	0.03 ~ 0.10	0.03 ~ 0.12	0.03 ~ 0.12	XP9000

• Fasen

Werkstoff	Vc (m/min)	f (mm/U)				Sorte
		60°	90° (Cmax.: 2.0 mm)	120°	142°	
P Unlegierter Stahl C<0.3% Unlegierter Stahl C>0.3% Niedriglegierter Stahl C<0.3% Hochlegierter Stahl	60 ~ 150	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.02 ~ 0.05	NC5254
	60 ~ 150	0.04 ~ 0.16	0.04 ~ 0.20	0.04 ~ 0.16	0.04 ~ 0.14	NC2057
	40 ~ 120	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.02 ~ 0.05	NC5254
	40 ~ 100	0.04 ~ 0.12	0.04 ~ 0.16	0.04 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	NC2057
M Nichtrostender Stahl	30 ~ 80	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.03	NC5254
K Gusseisen	40 ~ 120	0.04 ~ 0.16	0.04 ~ 0.20	0.04 ~ 0.16	0.04 ~ 0.14	NC2057
N NE-Metalle	90 ~ 200	0.02 ~ 0.16	0.02 ~ 0.20	0.02 ~ 0.16	0.02 ~ 0.14	XP9000

* Die Vorschubgeschwindigkeit (f) sollte schrittweise reduziert werden, wenn C > 1,0 mm. Es wird empfohlen, den Mindestwert der Vorschubgeschwindigkeit (rot) zu verwenden, wenn Cmax benötigt wird.

S108 - S9MT0802

• Anbohren

Werkstoff	Vc (m/min)	60°		90°	120°	142°	Sorte
		*Q (Stufenbohrtiefe)	f (mm/U)				
P Unlegierter Stahl C<0.3% Unlegierter Stahl C>0.3% Niedriglegierter Stahl C<0.3% Hochlegierter Stahl	120 ~ 250	0.1 ~ 0.5mm	0.02 ~ 0.08	0.03 ~ 0.10	0.03 ~ 0.12	0.03 ~ 0.12	NC5254
	100 ~ 220						NC2057
	100 ~ 200						NC5254
	80 ~ 180						NC2057
M Nichtrostender Stahl	30 ~ 80	0.1 ~ 0.2mm	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	NC5254
K Gusseisen	80 ~ 180	0.1 ~ 0.5mm	0.02 ~ 0.08	0.03 ~ 0.10	0.03 ~ 0.12	0.03 ~ 0.12	NC2057
N NE-Metalle	150 ~ 300	0.2 ~ 1.0mm	0.03 ~ 0.10	0.03 ~ 0.12	0.03 ~ 0.15	0.03 ~ 0.15	XP9000

Schnittdaten

S108 - S9MT0802

• Fasen

Werkstoff	Vc (m/min)	f (mm/U)				Sorte
		60°	90° (Cmax.: 2.5 mm)	120°	142°	
P Unlegierter Stahl C<0.3%	60 ~ 150	0.03 ~ 0.06	0.03 ~ 0.10	0.03 ~ 0.08	0.03 ~ 0.08	NC5254
P Unlegierter Stahl C>0.3%	60 ~ 150	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.30	0.06 ~ 0.20	0.06 ~ 0.16	NC2057
P Niedriglegierter Stahl C<0.3%	40 ~ 120	0.03 ~ 0.06	0.03 ~ 0.10	0.03 ~ 0.08	0.03 ~ 0.08	NC5254
P Hochlegierter Stahl	40 ~ 100	0.06 ~ 0.18	0.06 ~ 0.25	0.06 ~ 0.18	0.06 ~ 0.14	NC2057
M Nichtrostender Stahl	30 ~ 80	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.03	NC5254
K Gusseisen	40 ~ 120	0.06 ~ 0.18	0.06 ~ 0.25	0.06 ~ 0.18	0.06 ~ 0.14	NC2057
N NE-Metalle	90 ~ 200	0.03 ~ 0.20	0.03 ~ 0.30	0.03 ~ 0.20	0.03 ~ 0.16	XP9000

* Die Vorschubgeschwindigkeit (f) sollte schrittweise reduziert werden, wenn C > 1,25 mm. Es wird empfohlen, den Mindestwert der Vorschubgeschwindigkeit (rot) zu verwenden, wenn Cmax benötigt wird.

S110 - S9MT1003

• Anbohren

Werkstoff	Vc (m/min)	60°	90°	120°	142°	Sorte	
		*Q (Stufenbohrtiefe)	f (mm/U)				
P Unlegierter Stahl C<0.3%	120 ~ 250	0.1 ~ 0.5mm	0.03 ~ 0.08	0.04 ~ 0.15	0.05 ~ 0.20	0.05 ~ 0.20	NC5254
P Unlegierter Stahl C>0.3%	100 ~ 220		0.03 ~ 0.07	0.03 ~ 0.12	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.15	NC2057
P Niedriglegierter Stahl C<0.3%	100 ~ 200		0.02 ~ 0.06	0.03 ~ 0.10	0.04 ~ 0.12	0.04 ~ 0.12	NC5254
P Hochlegierter Stahl	80 ~ 180		0.02 ~ 0.08	0.03 ~ 0.12	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.15	NC2057
M Nichtrostender Stahl	30 ~ 80	0.1 ~ 0.2mm	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	NC5254
K Gusseisen	80 ~ 180	0.1 ~ 0.5mm	0.02 ~ 0.08	0.03 ~ 0.12	0.05 ~ 0.15	0.05 ~ 0.15	NC2057
N NE-Metalle	150 ~ 300	0.2 ~ 1.0mm	0.03 ~ 0.10	0.04 ~ 0.20	0.05 ~ 0.25	0.05 ~ 0.25	XP9000

• Fasen

Werkstoff	Vc (m/min)	f (mm/U)				Sorte
		60°	90° (Cmax.: 3.4 mm)	120°	142°	
P Unlegierter Stahl C<0.3%	60 ~ 150	0.04 ~ 0.08	0.04 ~ 0.12	0.04 ~ 0.08	0.04 ~ 0.08	NC5254
P Unlegierter Stahl C>0.3%	60 ~ 150	0.08 ~ 0.30	0.08 ~ 0.40	0.08 ~ 0.30	0.08 ~ 0.30	NC2057
P Niedriglegierter Stahl C<0.3%	40 ~ 120	0.04 ~ 0.08	0.04 ~ 0.10	0.04 ~ 0.08	0.04 ~ 0.08	NC5254
P Hochlegierter Stahl	40 ~ 100	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.30	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	NC2057
M Nichtrostender Stahl	30 ~ 80	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	NC5254
K Gusseisen	40 ~ 120	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.30	0.08 ~ 0.25	0.08 ~ 0.25	NC2057
N NE-Metalle	90 ~ 200	0.04 ~ 0.30	0.04 ~ 0.40	0.04 ~ 0.30	0.04 ~ 0.30	XP9000

* Die Vorschubgeschwindigkeit (f) sollte schrittweise reduziert werden, wenn C > 1,7 mm. Es wird empfohlen, den Mindestwert der Vorschubgeschwindigkeit (rot) zu verwenden, wenn Cmax benötigt wird.

1
ACE Anbohrer

Schnittdaten

S/12 - S9MT1203

1

ACE Anbohrer

• Anbohren

Werkstoff	Vc (m/min)	60°		90°	120°	142°	Sorte					
		*Q (Stufenbohrtiefe)	f (mm/U)									
P Unlegierter Stahl C<0.3%	120 ~ 250	0.1 ~ 0.5mm	0.03 ~ 0.08	0.05 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.06 ~ 0.25	NC5254					
	100 ~ 220						NC2057					
	Niedriglegierter Stahl C<0.3%						100 ~ 200	0.03 ~ 0.07	0.04 ~ 0.15	0.05 ~ 0.20	0.05 ~ 0.20	NC5254
	Hochlegierter Stahl						80 ~ 180	0.02 ~ 0.06	0.04 ~ 0.12	0.05 ~ 0.16	0.05 ~ 0.16	NC2057
M Nichtrostender Stahl	30 ~ 80	0.1 ~ 0.2mm	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	NC5254					
K Gusseisen	80 ~ 180	0.1 ~ 0.5mm	0.02 ~ 0.08	0.04 ~ 0.15	0.05 ~ 0.20	0.05 ~ 0.20	NC2057					
N NE-Metalle	150 ~ 300	0.2 ~ 1.0mm	0.03 ~ 0.10	0.05 ~ 0.22	0.06 ~ 0.25	0.06 ~ 0.25	XP9000					

• Fasen

Werkstoff	Vc (m/min)	f (mm/U)				Sorte	
		60°	90° (Cmax.: 4.0 mm)	120°	142°		
P Unlegierter Stahl C<0.3%	60 ~ 150	0.06 ~ 0.10	0.06 ~ 0.16	0.06 ~ 0.12	0.06 ~ 0.10	NC5254	
	Unlegierter Stahl C>0.3%	60 ~ 150	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.50	0.10 ~ 0.50	0.10 ~ 0.40	NC2057
	Niedriglegierter Stahl C<0.3%	40 ~ 120	0.06 ~ 0.10	0.06 ~ 0.16	0.06 ~ 0.12	0.06 ~ 0.10	NC5254
	Hochlegierter Stahl	40 ~ 100	0.10 ~ 0.30	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.30	NC2057
M Nichtrostender Stahl	30 ~ 80	0.02 ~ 0.06	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	NC5254	
K Gusseisen	40 ~ 120	0.10 ~ 0.30	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.30	NC2057	
N NE-Metalle	90 ~ 200	0.06 ~ 0.40	0.06 ~ 0.50	0.06 ~ 0.50	0.06 ~ 0.40	XP9000	

* Die Vorschubgeschwindigkeit (f) sollte schrittweise reduziert werden, wenn C > 2,0 mm. Es wird empfohlen, den Mindestwert der Vorschubgeschwindigkeit (rot) zu verwenden, wenn Cmax benötigt wird.

S/16 - S9MT1603

• Anbohren

Werkstoff	Vc (m/min)	60°		90°	120°	142°	Sorte					
		*Q (Stufenbohrtiefe)	f (mm/U)									
P Unlegierter Stahl C<0.3%	120 ~ 250	0.1 ~ 0.5mm	0.04 ~ 0.10	0.05 ~ 0.20	0.06 ~ 0.25	0.06 ~ 0.25	NC5254					
	Unlegierter Stahl C>0.3%						100 ~ 220	NC2057				
	Niedriglegierter Stahl C<0.3%						100 ~ 200	0.03 ~ 0.08	0.04 ~ 0.15	0.05 ~ 0.20	0.05 ~ 0.20	NC5254
	Hochlegierter Stahl						80 ~ 180	0.02 ~ 0.07	0.04 ~ 0.12	0.05 ~ 0.16	0.05 ~ 0.16	NC2057
M Nichtrostender Stahl	30 ~ 80	0.1 ~ 0.2mm	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	NC5254					
K Gusseisen	80 ~ 180	0.1 ~ 0.5mm	0.03 ~ 0.08	0.04 ~ 0.15	0.05 ~ 0.20	0.05 ~ 0.20	NC2057					
N NE-Metalle	150 ~ 300	0.2 ~ 1.0mm	0.04 ~ 0.12	0.05 ~ 0.25	0.06 ~ 0.25	0.06 ~ 0.25	XP9000					

Schnittdaten

SI16 - S9MT1603

• Fasen

Werkstoff	Vc (m/min)	f (mm/U)				Sorte
		60°	90° (Cmax.: 5.5 mm)	120°	142°	
P Unlegierter Stahl C<0.3%	60 ~ 150	0.06 ~ 0.10	0.06 ~ 0.16	0.06 ~ 0.12	0.06 ~ 0.10	NC5254
P Unlegierter Stahl C>0.3%	60 ~ 150	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.50	0.10 ~ 0.50	0.10 ~ 0.40	NC2057
P Niedriglegierter Stahl C<0.3%	40 ~ 120	0.06 ~ 0.10	0.06 ~ 0.16	0.06 ~ 0.12	0.06 ~ 0.10	NC5254
P Hochlegierter Stahl	40 ~ 100	0.10 ~ 0.30	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.30	NC2057
M Nichtrostender Stahl	30 ~ 80	0.02 ~ 0.06	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	NC5254
K Gusseisen	40 ~ 120	0.10 ~ 0.03	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.30	NC2057
N NE-Metalle	90 ~ 200	0.06 ~ 0.40	0.06 ~ 0.50	0.06 ~ 0.50	0.06 ~ 0.40	XP9000

* Die Vorschubgeschwindigkeit (f) sollte schrittweise reduziert werden, wenn C > 2,5 mm. Es wird empfohlen, den Mindestwert der Vorschubgeschwindigkeit (rot) zu verwenden, wenn Cmax benötigt wird.

SI20 - S9MT2004

• Anbohren

Werkstoff	Vc (m/min)	60°	90°	120°	142°	Sorte	
		*Q (Stufenbohrtiefe)	f (mm/U)				
P Unlegierter Stahl C<0.3%	120 ~ 250	0.1 ~ 0.5mm	0.04 ~ 0.10	0.05 ~ 0.25	0.06 ~ 0.30	0.06 ~ 0.30	NC5254
P Unlegierter Stahl C>0.3%	100 ~ 220		0.04 ~ 0.10	0.05 ~ 0.25	0.06 ~ 0.30	0.06 ~ 0.30	NC2057
P Niedriglegierter Stahl C<0.3%	100 ~ 200		0.03 ~ 0.08	0.04 ~ 0.20	0.05 ~ 0.25	0.05 ~ 0.25	NC5254
P Hochlegierter Stahl	80 ~ 180		0.02 ~ 0.07	0.04 ~ 0.15	0.05 ~ 0.20	0.05 ~ 0.20	NC2057
M Nichtrostender Stahl	30 ~ 80	0.1 ~ 0.2mm	0.01 ~ 0.03	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	0.01 ~ 0.04	NC5254
K Gusseisen	80 ~ 180	0.1 ~ 0.5mm	0.03 ~ 0.08	0.04 ~ 0.20	0.05 ~ 0.25	0.05 ~ 0.25	NC2057
N NE-Metalle	150 ~ 300	0.2 ~ 1.0mm	0.04 ~ 0.12	0.05 ~ 0.30	0.06 ~ 0.30	0.06 ~ 0.30	XP9000

• Fasen

Werkstoff	Vc (m/min)	f (mm/U)				Sorte
		60°	90° (Cmax.: 7.0 mm)	120°	142°	
P Unlegierter Stahl C<0.3%	60 ~ 150	0.06 ~ 0.10	0.06 ~ 0.16	0.06 ~ 0.12	0.06 ~ 0.10	NC5254
P Unlegierter Stahl C>0.3%	60 ~ 150	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.50	0.10 ~ 0.50	0.10 ~ 0.40	NC2057
P Niedriglegierter Stahl C<0.3%	40 ~ 120	0.06 ~ 0.10	0.06 ~ 0.16	0.06 ~ 0.12	0.06 ~ 0.10	NC5254
P Hochlegierter Stahl	40 ~ 100	0.10 ~ 0.30	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.30	NC2057
M Nichtrostender Stahl	30 ~ 80	0.02 ~ 0.06	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	NC5254
K Gusseisen	40 ~ 120	0.10 ~ 0.30	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.40	0.10 ~ 0.30	NC2057
N NE-Metalle	90 ~ 200	0.06 ~ 0.40	0.06 ~ 0.50	0.06 ~ 0.50	0.06 ~ 0.40	XP9000

* Die Vorschubgeschwindigkeit (f) sollte schrittweise reduziert werden, wenn C > 3,0 mm. Es wird empfohlen, den Mindestwert der Vorschubgeschwindigkeit (rot) zu verwenden, wenn Cmax benötigt wird.

1
ACE Anbohrer