

Systemdrücke für MMS bei Tiefbohrern
System pressures for MQL for deep drills

Arbeitswerte für MEGA-Deep-Drill-Steel und MEGA-Deep-Drill (Ø-Bereich: 1,00 - 2,90 mm)
Machining values for MEGA-Deep-Drill-Steel and MEGA-Deep-Drill (Ø range: 1.00 - 2.90 mm)



MMS-Systeme
MQL systems

Einkanal-Systeme | One-channel systems

Empfohlener Versorgungsdruck
Recommended supply pressure

Hochdruck für Tiefbohren < Nenn-Ø 12 mm
High pressure for Deep drilling < nominal Ø 12 mm

Hochdruck für Tiefbohren < Nenn-Ø 3 mm
MEGA-Deep-Drill; SCD171 (Nenn-Ø-Bereich: 1,00 - 2,90 mm)
High pressure for Deep drilling < nominal Ø 3 mm
MEGA-Deep-Drill; SCD171 (nominal Ø range: 1.00 - 2.90 mm)

Zweikanal-Systeme | Two-channel systems

Empfohlener Versorgungsdruck
Recommended supply pressure

Hochdruck für Tiefbohren < Nenn-Ø 6 mm
High pressure for Deep drilling < nominal Ø 6 mm

Versorgungsdruck
Supply pressure

bis | up to 16 bar

5-6 bar

8-10 bar

14-16 bar

bis | up to 10 bar

5-6 bar

8-10 bar

| Zerspanungs- gruppe Machining group | Werkstoff Workpiece material | Festigkeit/Härte Strength/Hardness [N/mm ²] [HRC] | Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v _c [m/min] | | Vorschub f [mm] bei Bohrerdurchmesser Recommended feed f [mm] for drill diameter | | | | | | | | |
|---|--------------------------------|--|---|-----------|--|------|------|------|------|------|-------|-------|------|
| | | | IK IC | MMS MQL | 1,00 | 2,00 | 3,00 | 4,00 | 6,00 | 8,00 | 12,00 | 16,00 | |
| P | P1 | P1.1 Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert Structural, free-cutting, case hardened and heat-treated steels, non-alloy | < 700 N/mm ² | 100 | 90 | 0,04 | 0,06 | 0,16 | 0,19 | 0,24 | 0,30 | 0,40 | 0,48 |
| | | P1.2 Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert Structural, free-cutting, case hardened and heat-treated steels, non-alloy | < 1200 N/mm ² | 90 | 75 | 0,06 | 0,08 | 0,20 | 0,24 | 0,31 | 0,38 | 0,48 | 0,60 |
| | P2 | P2.1 Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert Nitrided, case hardened and heat-treated steels, alloy | < 900 N/mm ² | 100 | 85 | 0,05 | 0,07 | 0,19 | 0,23 | 0,29 | 0,36 | 0,46 | 0,57 |
| | | P2.2 Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert Nitrided, case hardened and heat-treated steels, alloy | < 1400 N/mm ² | 70 | 60 | 0,05 | 0,07 | 0,16 | 0,19 | 0,24 | 0,29 | 0,39 | 0,45 |
| | P3 | P3.1 Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle Tool, bearing, spring and high-speed steels | < 800 N/mm ² | 75 | 65 | 0,05 | 0,06 | 0,17 | 0,20 | 0,26 | 0,32 | 0,42 | 0,51 |
| | | P3.2 Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle Tool, bearing, spring and high-speed steels | < 1000 N/mm ² | 60 | 55 | 0,04 | 0,06 | 0,14 | 0,17 | 0,22 | 0,27 | 0,35 | 0,42 |
| P5 | P5.1 Stahlguss Cast steel | < 1500 N/mm ² | 60 | 50 | 0,04 | 0,05 | 0,12 | 0,14 | 0,18 | 0,21 | 0,28 | 0,32 | |
| K | K1 | K1.1 Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL Cast iron with lamellar graphite (grey cast iron), GJL | < 300 N/mm ² | 120 | 85 | 0,14 | 0,18 | 0,21 | 0,28 | 0,37 | 0,48 | 0,62 | 0,80 |
| | | K2.1 Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS Cast iron with spheroidal graphite, GJS | < 500 N/mm ² | 160 | 120 | 0,14 | 0,18 | 0,22 | 0,27 | 0,35 | 0,45 | 0,58 | 0,74 |
| | K2 | K2.2 Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS Cast iron with spheroidal graphite, GJS | 500-800 N/mm ² | 100 | 75 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 0,24 | 0,31 | 0,39 | 0,52 | 0,63 |
| | | K2.3 Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS Cast iron with spheroidal graphite, GJS | > 800 N/mm ² | 60 | 50 | 0,10 | 0,12 | 0,14 | 0,17 | 0,22 | 0,27 | 0,35 | 0,42 |
| | K3 | K3.1 Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM Cast iron with spheroidal graphite, GJV; malleable cast iron, GJM | < 500 N/mm ² | 90 | 80 | 0,14 | 0,18 | 0,21 | 0,26 | 0,34 | 0,42 | 0,55 | 0,68 |
| | | K3.2 Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM Cast iron with spheroidal graphite, GJV; malleable cast iron, GJM | > 500 N/mm ² | 80 | 70 | 0,12 | 0,15 | 0,18 | 0,22 | 0,28 | 0,34 | 0,45 | 0,54 |



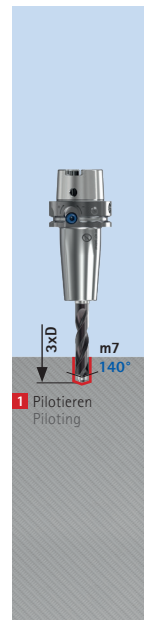
Anwendungstechnische Hinweise | Application notes

MEGA-Deep-Drill-Steel
MEGA-Deep-Drill

Die angegebenen Arbeitswerte sind Richtwerte. Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.

The machining values shown are indicative values. The optimum data for a particular machining process should be determined in trials or during machining.

Tiefbohren in drei Schritten Deep drilling in three steps



MEGA-Drill-Steel-Plus [Universal] [SCD600, SCD601]

Für allgemeine Anbohrverhältnisse
For general drilling conditions

MEGA-Step-Drill-Steel-Plus [SCD590, SCD591]

Für allgemeine Anbohrverhältnisse inkl. 90°-Senkung
For general drilling conditions incl. 90° countersink

MEGA-Speed-Drill-Steel [High-Speed] [SCD621]

Für allgemeine Anbohrverhältnisse
For general drilling conditions

MEGA-180°-Drill [SCD231]

Für schwierige Anbohrverhältnisse
For difficult drilling conditions

Pilotbohrer 5xD / Pilot drill 5xD MICRO-Drill-Steel [SCD371]

Für allgemeine Anbohrverhältnisse inkl. 90°-Senkung
For general drilling conditions incl. 90° countersink

MEGA-Pilot-Drill [SCD581]

Für allgemeine Anbohrverhältnisse inkl. 90°-Senkung
For general drilling conditions incl. 90° countersink

1 Pilotbohrung setzen Drilling of pilot hole



Gültig für MEGA-Deep-Drill-Steel
SCD701
Nenndurchmesser: ab 3,00 mm



Valid for MEGA-Deep-Drill-Steel
SCD701
Nominal diameter: from 3.00 mm



Gültig für MEGA-Deep-Drill
SCD171
Nenndurchmesser: 1,00-2,99 mm



Valid for MEGA-Deep-Drill
SCD171
Nominal diameter: 1.00-2.99 mm

i

- Der Nenndurchmesser des Pilotbohrers muss dem Nenndurchmesser des Tiefbohrers entsprechen
AUSNAHME: MEGA-Speed-Drill-Steel
→ Zum Pilotieren Nenndurchmesser um 0,02 mm größer wählen.
Bsp.: Pilotwerkzeug: MEGA-Speed-Drill-Steel, Nenn-Ø 5,02 mm
Folgewerkzeug: MEGA-Deep-Drill-Steel, Nenn-Ø 5,00 mm
- Tiefe der Pilotbohrung zwischen 1,5xD - 3xD
- The nominal diameter of the pilot drill must correspond to the nominal diameter of the deep drill
EXCEPTION: MEGA-Speed-Drill-Steel
→ For piloting, select a nominal diameter that is 0.02 mm larger.
Example: Pilot tool: MEGA-Speed-Drill-Steel, nominal Ø 5,02 mm
Follow-up tool: MEGA-Deep-Drill-Steel, nominal Ø 5,00 mm
- Pilot bore depth between 1.5xD - 3xD

2 Tiefbohren bis 30xD Deep drilling up to 30xD

1 Einfahren in die Pilotbohrung: / Entering pilot bore:

- Einfahren mit max. 300 min⁻¹ und v_f = 1.000 mm/min
- Ohne Kühlmittel – bis 1 mm vor dem Bohrungsgrund der Pilotierung
- Kühlmittel einschalten → KSS = 10-40 bar/MMS
- Anbohren mit vorgegebenen Schnittdaten nach Tabelle (s. Rückseite)

i Weitere Möglichkeit zum Anbohren mit MEGA-Deep-Drill-Steel: Anbohren mit Vorschub 50%, linear beschleunigen auf Vorschub 100% bis Bohrtiefe 4xD

- Tiefbohren bis 30xD in einem Vorgang, ohne Entspanzyklen
- Entering with max. 300 rpm and v_f = 1.000 mm/min
- Without coolant – down to 1 mm before reaching ground of pilot bore
- Start of coolant → Cooling lubricant = 10-40 bar/MQL
- Spot drilling with predefined cutting data according to table (see back)

i Another option for spot drilling with MEGA-Deep-Drill-Steel: Spot drilling with feed rate 50%, linear acceleration to feed rate 100% up to drilling depth 4xD

- Deep drilling up to 30xD in one step, without chip release cycles

2 Ausfahren: / Pulling out:

- Ausfahren mit max. 300 min⁻¹ und doppeltem Vorschub (2 x v_f)
- Kühlmittel ausschalten
- Pulling out with max. 300 rpm and double feed (2 x v_f)
- Switch off coolant

2 Tiefbohren bis max. 30xD
Deep drilling up to 30xD

3 Tiefbohren bis 40xD Deep drilling up to 40xD

1 Einfahren in die 30xD-Bohrung: / Entering the bore 30xD:

- Einfahren mit max. 300 min⁻¹ und v_f = 1.000 mm/min
- Ohne Kühlmittel – bis 1 mm vor dem Bohrungsgrund der 30xD Bohrung
- Kühlmittel einschalten → KSS = 10-40 bar/MMS
- Anbohren mit vorgegebenen Schnittdaten nach Tabelle (s. Rückseite)

i Weitere Möglichkeit zum Anbohren mit MEGA-Deep-Drill-Steel: Anbohren mit Vorschub 50%, linear beschleunigen auf Vorschub 100% bis Bohrtiefe 32xD

- Tiefbohren bis 40xD in einem Vorgang, ohne Entspanzyklen
- Entering with max. 300 rpm and v_f = 1.000 mm/min
- Without coolant – down to 1 mm before reaching ground of 30xD bore
- Start of coolant → Cooling lubricant = 10-40 bar/MQL
- Spot drilling with predefined cutting data according to table (see back)

i Another option for spot drilling with MEGA-Deep-Drill-Steel: Spot drilling with feed rate 50%, linear acceleration to feed rate 100% up to drilling depth 32xD

- Deep drilling up to 40xD in one step, without chip release cycles

2 Ausfahren: / Pulling out:

- Ausfahren mit max. 300 min⁻¹ und doppeltem Vorschub (2 x v_f)
- Kühlmittel ausschalten
- Pulling out with max. 300 rpm and double feed (2 x v_f)
- Switch off coolant

3 Tiefbohren bis max. 40xD | Deep drilling up to 40xD

Richtwerte für Kühlmitteldruck und Menge Reference values for coolant pressure and quantity

