

Technik

► Ø1~Ø3.15 (#2~#4)

● sehr gut geeignet ○ auch geeignet

Werkstoff / Materialgruppe	Vc (m/min.)	d1	IC08		IC12				
			Ø1~1.25	Ø1.6~3.15	Ø2 (#2)	Ø2.5 (#3)	Ø3.15 (#4)		
unlegierter Stahl C<0.3%	< 80	S U/min.	2000 ~ 10000	1600 ~ 8000	1600 ~ 8000	1400 ~ 7000	1200 ~ 6000	●	○
		f mm/U.	0.02~0.03~0.05	0.03~0.05~0.06	0.04~0.06~0.08	0.06~0.08~0.10	0.08~0.10~0.12	●	○
unlegierter Stahl C>0.3%	< 70	S U/min.	2000 ~ 9000	1600 ~ 7200	1600 ~ 7200	1400 ~ 6300	1200 ~ 5400	●	○
		f mm/U.	0.02~0.03~0.05	0.03~0.04~0.05	0.03~0.04~0.05	0.06~0.08~0.10	0.08~0.10~0.12	●	○
niedriglegierter- Stahl C<0.3%	< 65	S U/min.	2000 ~ 8000	1600 ~ 6400	1600 ~ 6400	1400 ~ 5600	1200 ~ 4800	●	○
		f mm/U.	0.01~0.02~0.04	0.02~0.03~0.05	0.02~0.03~0.05	0.04~0.06~0.08	0.06~0.08~0.10	●	○
hochlegierter- Stahl C>0.3%	< 60	S U/min.	1000 ~ 6000	800 ~ 4800	800 ~ 4800	700 ~ 4200	600 ~ 3600	●	○
		f mm/U.	0.01 ~ 0.02	0.01~0.02~0.04	0.01~0.02~0.04	0.02~0.04~0.06	0.04~0.06~0.08	●	○
Nichtrostender Stahl	< 20	S U/min.	1000 ~ 3000	800 ~ 2400	800 ~ 2400	700 ~ 2100	600 ~ 1800	●	○
		f mm/U.	0.003 ~ 0.01	0.005 ~ 0.02	0.01 ~ 0.02	0.01~0.02~0.03	0.02~0.03~0.05	≥ 5 bar	○
Gusseisen	< 70	S U/min.	2000 ~ 9000	1600 ~ 7200	1600 ~ 7200	1400 ~ 6300	1200 ~ 5400	Air	
		f mm/U.	0.01~0.02~0.04	0.02~0.04~0.06	0.02~0.04~0.06	0.04~0.06~0.08	0.06~0.08~0.10		
Al und NE-Metalle	< 200	S U/min.	6000 ~ 20000	4800 ~ 16000	4800 ~ 16000	4200 ~ 14000	3600 ~ 12000	●	○
		f mm/U.	0.01~0.02~0.03	0.01~0.02~0.04	0.01~0.02~0.04	0.02~0.03~0.05	0.02~0.04~0.06	●	○

► Ø4~Ø10 (#5~#10)

● sehr gut geeignet ○ auch geeignet

Werkstoff / Materialgruppe	Vc m/min.	d1	IC16		IC20			IC25		
			Ø4 (#5)	Ø5	(#6)	Ø6.3 (#7)	Ø8 (#8)	Ø10 (#10)		
unlegierter Stahl C<0.3%	< 80	S U/min.	1000 ~ 5000	900 ~ 4500		800 ~ 4000	700 ~ 3500	600 ~ 3000	●	○
		f mm/U.	0.08~0.12~0.14	0.10~0.12~0.16		0.10~0.14~0.16	0.12~0.15~0.18	0.14~0.18~0.20		
unlegierter Stahl C>0.3%	< 70	S U/min.	1000 ~ 4500	900 ~ 4050		800 ~ 3600	700 ~ 3150	600 ~ 2700	●	○
		f mm/U.	0.08~0.12~0.14	0.10~0.12~0.16		0.10~0.14~0.16	0.12~0.15~0.18	0.14~0.18~0.20		
niedriglegierter- Stahl C<0.3%	< 65	S U/min.	1000 ~ 4000	900 ~ 3600		800 ~ 3200	700 ~ 2800	600 ~ 2400	●	○
		f mm/U.	0.06~0.08~0.10	0.08~0.10~0.12		0.08~0.12~0.14	0.10~0.14~0.16	0.12~0.16~0.20		
hochlegierter- Stahl C>0.3%	< 60	S U/min.	500 ~ 3000	450 ~ 2700		400 ~ 2400	350 ~ 2100	300 ~ 1800	●	○
		f mm/U.	0.04~0.06~0.08	0.06~0.08~0.10		0.08~0.10~0.12	0.10~0.14~0.16	0.10~0.14~0.16		
Nichtrostender Stahl	< 25	S U/min.	500 ~ 1500	450 ~ 1350		400 ~ 1200	350 ~ 1050	300 ~ 900	●	○
		f mm/U.	0.02~0.04~0.06	0.02~0.04~0.06		0.04~0.06~0.08	0.04~0.06~0.08	0.05~0.07~0.10		
Gusseisen	< 70	S U/min.	1000 ~ 4500	900 ~ 4050		800 ~ 3600	700 ~ 3150	600 ~ 2700	Air	
		f mm/U.	0.06~0.08~0.10	0.08~0.10~0.12		0.08~0.12~0.14	0.10~0.14~0.16	0.12~0.16~0.18		
Al und NE-Metalle	< 200	S U/min.	3000 ~ 10000	2700 ~ 9000		2400 ~ 8000	2100 ~ 7000	1800 ~ 6000	●	○
		f mm/U.	0.02~0.04~0.06	0.04~0.06~0.08		0.04~0.06~0.08	0.06~0.08~0.10	0.06~0.08~0.10		