

# Katalog Nr. 100015



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
1,00	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025
2,00	0,020	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125
2,50	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160
3,15	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160
4,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200
5,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250
6,30	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
8,00	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315
10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		27	5
	≤ 1000		22	4
Automatenstähle	≤ 850		30	5
	≤ 1000		30	4
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		25	4
	≤ 850		25	4
	≤ 1000			
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			

<b>unlegierte Einsatzstähle</b>	≤ 850		30	5
<b>Legierte Einsatzstähle</b>	≤ 1000			
	≤ 1400			
<b>Nitrierstähle</b>	≤ 1000			
	≤ 1400			
<b>Werkzeugstähle</b>	≤ 850		16	3
	≤ 1400			
<b>Schnellarbeitsstähle</b>	≤ 1400			
<b>Federstähle</b>	≤ 1500			
<b>Gusseisen</b>		≤ 240 HB	30	5
		≤ 350 HB	30	5
<b>Kugelgraphit- und Temperguss</b>		≤ 240 HB	25	5
		≤ 350 HB	25	5
<b>Hartguss</b>		≤ 350 HB		
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400			
<b>AL-Knetlegierung</b>	≤ 650			
<b>Al-Gusslegierung</b>				
≤ 10 % Si	≤ 600		70	6
≤ 24 % Si	≤ 600		70	6
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400		50	5
<b>Kupfer</b>	≤ 500		50	4
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600		40	4
<b>Bronzen</b>				
-kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850			
-langspanend	≤ 850		15	3
	≤ 1000			
<b>Kunststoffe</b>				
-duroplastisch	≤ 150		18	3

-thermoplastisch	$\leq 100$			
<b>Aramidfaserverstärkt</b>	$\leq 1000$			
<b>Glas-/Kohlefaserverstärkt</b>	$\leq 1000$			

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