

Katalog Nr. 100084



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 ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		26	6
	≤ 1000		21	5
Automatenstähle	≤ 850		29	6
	≤ 1000		29	5
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		25	5
	≤ 850		25	5
	≤ 1000		22	4
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		19	4
	≤ 1400			

unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		29	6
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		18	4
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		13	4
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		16	4
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	29	6
		≤ 350 HB	29	6
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	25	6
		≤ 350 HB	19	6
Hartguss		≤ 350 HB		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600			
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400		72	6
Kupfer	≤ 500		56	5
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		64	5
- langspanend	≤ 600		40	5
Bronzen				
- kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850		14	4
- langspanend	≤ 850		14	4
	≤ 1000			
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		23	4

-thermoplastisch	≤ 100			
Aramidfaserverstärkt	≤ 1000			
Glas-/Kohlefaserverstärkt	≤ 1000			

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