

Katalog Nr. 100086



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		32	6
	≤ 1000		26	5
Automatenstähle	≤ 850		36	6
	≤ 1000		36	5
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		31	5
	≤ 850		31	5
	≤ 1000		28	4
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		24	4
	≤ 1400			

unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		36	6
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		22	4
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		16	4
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		20	4
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	36	6
		≤ 350 HB	36	6
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	31	6
		≤ 350 HB	24	6
Hartguss		≤ 350 HB		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600			
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400		90	6
Kupfer	≤ 500		70	5
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		80	5
- langspanend	≤ 600		50	5
Bronzen				
- kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850		18	4
- langspanend	≤ 850		18	4
	≤ 1000			
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		29	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.**