

Katalog Nr. 100100



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		38	6
	≤ 1000		33	5
Automatenstähle	≤ 850		44	6
	≤ 1000		40	5
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		44	6
	≤ 850		44	6
	≤ 1000		40	5
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		27	4
	≤ 1400		22	3

<b>unlegierte Einsatzstähle</b>	≤ 850		44	6
<b>Legierte Einsatzstähle</b>	≤ 1000		22	4
	≤ 1400		18	3
<b>Nitrierstähle</b>	≤ 1000		22	4
	≤ 1400		16	3
<b>Werkzeugstähle</b>	≤ 850		20	4
	≤ 1400		15	3
<b>Schnellarbeitsstähle</b>	≤ 1400		13	3
<b>Federstähle</b>	≤ 1500		9	2
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		20	4
-austenitisch	≤ 1100		16	4
-martensitisch	≤ 1500		18	4
<b>Gehärtete Stähle</b>		≤ 48 HRC		
		≤ 66 HRC		
<b>Gusseisen</b>		≤ 240 HB	45	6
		≤ 350 HB	40	6
<b>Kugelgraphit- und Temperguss</b>		≤ 240 HB	40	6
		≤ 350 HB	30	6
<b>Hartguss</b>		≤ 350 HB		
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400			
<b>AL-Knetlegierung</b>	≤ 650			
<b>Al-Gusslegierung</b>				
≤ 10 % Si	≤ 600			
≤ 24 % Si	≤ 600			
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400		80	6
<b>Kupfer</b>	≤ 500		88	5
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600		77	5
- langspanend	≤ 600		44	5
<b>Bronzen</b>				

-kurzspanend	$\leq 600$		45	4
	$\leq 850$		40	4
-langspanend	$\leq 850$		30	4
	$\leq 1000$		25	4
<b>Kunststoffe</b>				
-duroplastisch	$\leq 150$		22	4
-thermoplastisch	$\leq 100$		27	4
<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.**