

Katalog Nr. 100350



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
13,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		35	6
	≤ 1000		30	5
Automatenstähle	≤ 850		40	6
	≤ 1000		40	5
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		40	5
	≤ 850		40	5
	≤ 1000		35	4
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		25	4
	≤ 1400		20	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		40	6

Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		20	4
	≤ 1400		15	3
Nitrierstähle	≤ 1000		20	4
	≤ 1400		15	3
Werkzeugstähle	≤ 850		18	4
	≤ 1400		12	3
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		12	3
Federstähle	≤ 1500		8	2
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		14	4
-austenitisch	≤ 1100		10	3
-martensitisch	≤ 1500		12	3
Gehärtete Stähle		≤ 48 HRC		
		≤ 66 HRC		
Gusseisen		≤ 240 HB	5	2
		≤ 350 HB	38	6
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	30	6
		≤ 350 HB	30	6
Hartguss		≤ 350 HB	25	6
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		10	3
	≤ 1400			
Sonderlegierung	≤ 2000			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		90	7
AL-Knetlegierung	≤ 650		90	7
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		80	7
≤ 24 % Si	≤ 600		70	6
Magnesium-Legierungen	≤ 400		85	6
Kupfer	≤ 500		80	5
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		70	5

- langspanend	≤ 600		40	5
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		40	4
	≤ 850		30	4
-langspanend	≤ 850		25	4
	≤ 1000		15	4
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		20	4
-thermoplastisch	≤ 100		25	5
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.**