

Katalog Nr. 100596



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	5
	≤ 1000		30	5
Automatenstähle	≤ 850		40	5
	≤ 1000		40	5
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		40	5
	≤ 850			
	≤ 1000			
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850			

Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		36	6
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850			
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		18	4
-austenitisch	≤ 1100		14	3
-martensitisch	≤ 1500		16	3
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		10	2
	≤ 1400		6	2
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		70	6
Kupfer	≤ 500		40	5
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		60	5
- langspanend	≤ 600		40	5
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		35	4
	≤ 850		33	4
-langspanend	≤ 850		20	4
	≤ 1000		15	1

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