

Katalog Nr. 100690



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 <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		35	6
	≤ 1000		30	5
Automatenstähle	≤ 850		40	6
	≤ 1000		30	6
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		32	6
	≤ 850		28	6
	≤ 1000		20	5
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		15	4
	≤ 1400		13	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		30	6

<b>Legierte Einsatzstähle</b>	≤ 1000		16	4
	≤ 1400		12	3
<b>Nitrierstähle</b>	≤ 1000		15	4
	≤ 1400		10	3
<b>Werkzeugstähle</b>	≤ 850		15	4
	≤ 1400		10	3
<b>Schnellarbeitsstähle</b>	≤ 1400		10	3
<b>Federstähle</b>	≤ 1500			
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		14	4
-austenitisch	≤ 1100		10	4
-martensitisch	≤ 1500		12	4
<b>Gusseisen</b>		≤ 240 HB	36	6
		≤ 350 HB	30	6
<b>Kugelgraphit- und Temperguss</b>		≤ 240 HB	30	6
		≤ 350 HB	22	6
<b>Hartguss</b>		≤ 350 HB		
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400		50	7
<b>Al-Knetlegierung</b>	≤ 650		50	7
<b>Al-Gusslegierung</b>				
≤ 10 % Si	≤ 600		65	7
≤ 24 % Si	≤ 600		60	6
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400		60	6
<b>Kupfer</b>	≤ 500		25	5
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600		45	5
- langspanend	≤ 600		30	5
<b>Bronzen</b>				
-kurzspanend	≤ 600		35	4
	≤ 850		30	4
-langspanend	≤ 850		30	4

-langspanend	$\leq 1000$		25	4
<b>Kunststoffe</b>				
-duroplastisch	$\leq 150$		20	4
-thermoplastisch	$\leq 100$		15	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.**