

Katalog Nr. 100820



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	101	102	103	104	105	106	107	108	109
	f (mm/U)								
0,20	0,002	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,012	0,016	0,022
0,25	0,003	0,004	0,005	0,007	0,009	0,011	0,014	0,019	0,024
0,30	0,004	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,019	0,025	0,033
0,50	0,005	0,007	0,008	0,011	0,014	0,019	0,024	0,031	0,041
0,63	0,007	0,009	0,012	0,015	0,020	0,026	0,034	0,044	0,057
0,80	0,010	0,013	0,016	0,020	0,024	0,031	0,038	0,048	0,060
1,00	0,020	0,024	0,029	0,035	0,041	0,050	0,060	0,072	0,086
1,50	0,030	0,035	0,040	0,046	0,052	0,060	0,069	0,080	0,092

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		21	106
	≤ 1000		18	105
Automatenstähle	≤ 850		18	106
	≤ 1000		16	105
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		20	105
	≤ 850		18	105
	≤ 1000		14	104
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		14	104
	≤ 1400		12	103
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		18	106
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		14	104
	≤ 1400		12	103

Nitrierstähle	≤ 1000		14	104
	≤ 1400		12	103
Werkzeugstähle	≤ 850		16	104
	≤ 1400		14	103
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		14	103
Federstähle	≤ 1500		8	102
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		18	104
-austenitisch	≤ 1100		14	103
-martensitisch	≤ 1500		16	103
Gusseisen		≤ 240 HB	26	106
		≤ 350 HB	22	106
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	18	106
		≤ 350 HB	22	106
Hartguss		≤ 350 HB		
Aluminium und Al-Legierungen				
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		26	107
≤ 24 % Si	≤ 600		18	106
Magnesium-Legierungen	≤ 400		75	106
Kupfer	≤ 500		42	105
Messing				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600		22	105
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		22	104
	≤ 850		18	104
-langspanend	≤ 850		13	104
	≤ 1000			
Kunststoffe				

-duroplastisch	≤ 150		16	104
-thermoplastisch	≤ 100		18	104
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.**