

Katalog Nr. 101430



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		33	5
	≤ 1000		27	5
Automatenstähle	≤ 850		36	5
	≤ 1000		32	5
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		36	5
	≤ 850		36	5
	≤ 1000		22	4
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		18	4
	≤ 1400		14	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		32	5

<b>Legierte Einsatzstähle</b>	≤ 1000		18	4
	≤ 1400		13	3
<b>Nitrierstähle</b>	≤ 1000		14	4
	≤ 1400		10	3
<b>Werkzeugstähle</b>	≤ 850		13	4
	≤ 1400		10	3
<b>Schnellarbeitsstähle</b>	≤ 1400		12	3
<b>Federstähle</b>	≤ 1500		6	2
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		12	4
-austenitisch	≤ 1100		8	2
-martensitisch	≤ 1500		10	3
<b>Gehärtete Stähle</b>		≤ 48 HRC	4	1
		≤ 66 HRC		
<b>Gusseisen</b>		≤ 240 HB	32	6
		≤ 350 HB	27	6
<b>Kugelgraphit- und Temperguss</b>		≤ 240 HB	26	6
		≤ 350 HB	24	6
<b>Hartguss</b>		≤ 350 HB	6	3
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>				
<b>AL-Knetlegierung</b>	≤ 650			
<b>Al-Gusslegierung</b>				
≤ 10 % Si	≤ 600		70	7
≤ 24 % Si	≤ 600		60	6
<b>Magnesium-Legierungen</b>				
<b>Kupfer</b>	≤ 500		36	5
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600		54	5
- langspanend	≤ 600		36	5
<b>Bronzen</b>				
- kurzspanend	≤ 600		30	5

-kurzspanend	$\leq 850$		24	5
-langspanend	$\leq 850$		18	4
	$\leq 1000$		13	4

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