

Katalog Nr. 101514



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
3,50	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

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		22	5
	≤ 1000		18	4
Automatenstähle	≤ 850		20	5
	≤ 1000		20	4
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		25	4
	≤ 850		25	4
	≤ 1000			
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		12	3
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		22	5
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		10	3
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		8	3
	≤ 1400			

Werkzeugstähle	≤ 850		12	3
	≤ 1400		6	2
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		6	2
Federstähle	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	22	5
		≤ 350 HB	15	5
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	20	5
		≤ 350 HB	14	5
Hartguss		≤ 350 HB		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		45	6
≤ 24 % Si	≤ 600		36	5
Magnesium-Legierungen	≤ 400		55	5
Kupfer	≤ 500		22	4
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		45	4
- langspanend	≤ 600		28	4
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		22	3
	≤ 850		20	3
-langspanend	≤ 850		18	3
	≤ 1000			
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		12	3
-thermoplastisch	≤ 100		18	4
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.