

Katalog Nr. 102350



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
25,00	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	0,800
31,50	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
40,00	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250
50,00	0,250	0,310	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250	1,250
65,00	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250	1,600	1,600

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		40	5
	≤ 1000		35	4
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		20	4
	≤ 1400		16	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		36	6
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		20	4

Legierte Einsatzstähle	≤ 1400		15	3
Nitrierstähle	≤ 1000		16	4
	≤ 1400		12	3
Werkzeugstähle	≤ 850		15	4
	≤ 1400		12	3
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		15	3
Federstähle	≤ 1500		8	2
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		18	4
-austenitisch	≤ 1100			
-martensitisch	≤ 1500		16	3
Gusseisen		≤ 240 HB	35	6
		≤ 350 HB	30	6
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	30	6
		≤ 350 HB	28	6
Hartguss		≤ 350 HB	10	3
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600			
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		40	5
Messing				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600		40	5
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		35	4
	≤ 850		33	4
-langspanend	≤ 850		20	4
	≤ 1000		15	4

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