

Katalog Nr. 103110



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
3,00	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
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

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		90	7
	≤ 1000		80	7
Automatenstähle	≤ 850		100	8
	≤ 1000		90	8
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		90	7
	≤ 850		80	7
	≤ 1000		80	7
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		80	7
	≤ 1400		60	6
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		90	8
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		80	7

<b>Legierte Einsatzstähle</b>	≤ 1400		60	6
<b>Nitrierstähle</b>	≤ 1000		60	7
	≤ 1400		50	6
<b>Werkzeugstähle</b>	≤ 850		50	8
	≤ 1400		40	6
<b>Schnellarbeitsstähle</b>	≤ 1400		35	6
<b>Federstähle</b>	≤ 1500		35	4
<b>Gusseisen</b>		≤ 240 HB	100	8
		≤ 350 HB	100	7
<b>Kugelgraphit- und Temperguss</b>		≤ 240 HB	90	8
		≤ 350 HB	80	7
<b>Hartguss</b>		≤ 350 HB		

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