

Katalog Nr. 103150



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 ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		105	7
	≤ 1000		80	7
Automatenstähle	≤ 850		95	7
	≤ 1000		80	7
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700			7
	≤ 850		95	7
	≤ 1000		80	7
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		60	6
	≤ 1400		50	6
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		95	7
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		60	6

Legierte Einsatzstähle	≤ 1400		50	6
Nitrierstähle	≤ 1000		60	6
	≤ 1400		50	6
Werkzeugstähle	≤ 850		95	6
	≤ 1400		50	6
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		50	6
Federstähle	≤ 1500			
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		60	4
-austenitisch	≤ 1100		50	3
-martensitisch	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	110	6
		≤ 350 HB	80	5
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	80	6
		≤ 350 HB	75	5
Hartguss		≤ 350 HB		

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