

Katalog Nr. 103300



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

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		90	6
	≤ 1000		80	6
Automatenstähle	≤ 850		90	6
	≤ 1000		80	6
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		90	6
	≤ 850		90	6
	≤ 1000		80	6
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		60	6
	≤ 1400		50	6
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		80	6
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		60	6
	≤ 1400		50	6
Nitrierstähle	≤ 1000		60	6
	≤ 1400		50	6

Werkzeugstähle	≤ 850		80	6
	≤ 1400		50	6
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		50	6
Federstähle	≤ 1500		50	6
Gusseisen		≤ 240 HB	80	8
		≤ 350 HB	70	7
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	70	6
		≤ 350 HB	60	8
Hartguss		≤ 350 HB		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
$\leq 10\% \text{ Si}$	≤ 600		100	6
$\leq 24\% \text{ Si}$	≤ 600		120	6
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500			
Messing				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600			
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850			
-langspanend	≤ 850			
	≤ 1000			

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.