

Katalog Nr. 104100



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
2,50	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160
3,15	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

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		35	6
	≤ 1000		28	5
Automatenstähle	≤ 850		35	6
	≤ 1000		28	5
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		35	5
	≤ 850		30	5
	≤ 1000		28	5
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850			
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000			

Legierte Einsatzstähle	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000			
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850			
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	35	6
		≤ 350 HB	28	6
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	35	6
		≤ 350 HB	28	6
Hartguss		≤ 350 HB		
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		18	4
-thermoplastisch	≤ 100		28	5
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.**