

# Katalog Nr. 105010



| Bohrer-Ø mm | Vorschub-Code |       |       |       |       |       |       |       |       |
|-------------|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
|             | 1             | 2     | 3     | 4     | 5     | 6     | 7     | 8     | 9     |
|             | f (mm/U)      |       |       |       |       |       |       |       |       |
| 0,50        | 0,004         | 0,006 | 0,007 | 0,008 | 0,010 | 0,012 | 0,014 | 0,016 | 0,019 |
| 1,00        | 0,006         | 0,008 | 0,012 | 0,014 | 0,016 | 0,018 | 0,020 | 0,023 | 0,025 |
| 2,00        | 0,020         | 0,025 | 0,032 | 0,040 | 0,050 | 0,063 | 0,080 | 0,100 | 0,125 |
| 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 |

| Werkstoffbezeichnung        | Festigkeit |          | Vc    | Vorschub-Code |
|-----------------------------|------------|----------|-------|---------------|
|                             | N/mm²      | HB / HRC | m/min |               |
| Allgemeine Baustähle        | ≤ 500      |          | 40    | 5             |
|                             | ≤ 1000     |          | 30    | 5             |
| Automatenstähle             | ≤ 850      |          | 30    | 4             |
|                             | ≤ 1000     |          | 25    | 3             |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 700      |          | 30    | 3             |
|                             | ≤ 850      |          | 25    | 3             |
|                             | ≤ 1000     |          | 22    | 2             |
| Legierte Vergütungsstähle   | ≤ 1000     |          | 17    | 2             |
|                             | ≤ 1400     |          | 10    | 2             |
| unlegierte Einsatzstähle    | ≤ 850      |          | 30    | 3             |

|                              |        |          |     |   |
|------------------------------|--------|----------|-----|---|
| Legierte Einsatzstähle       | ≤ 1000 |          | 18  | 2 |
|                              | ≤ 1400 |          | 10  | 2 |
| Nitrierstähle                | ≤ 1000 |          | 13  | 2 |
|                              | ≤ 1400 |          | 10  | 2 |
| Werkzeugstähle               | ≤ 850  |          | 13  | 2 |
|                              | ≤ 1400 |          | 8   | 2 |
| Schnellarbeitsstähle         | ≤ 1400 |          | 8   | 2 |
| Federstähle                  | ≤ 1500 |          | 8   | 2 |
| Rostfrei Stähle              |        |          |     |   |
| -geschwefelt                 | ≤ 900  |          | 15  | 2 |
| -austenitisch                | ≤ 1100 |          | 12  | 2 |
| -martensitisch               | ≤ 1500 |          | 8   | 2 |
| Gusseisen                    |        | ≤ 240 HB | 25  | 5 |
|                              |        | ≤ 350 HB | 25  | 4 |
| Kugelgraphit- und Temperguss |        | ≤ 240 HB | 30  | 5 |
|                              |        | ≤ 350 HB | 20  | 4 |
| Hartguss                     |        | ≤ 350 HB |     |   |
| Titan und Titan-Legierungen  | ≤ 850  |          | 5,5 | 2 |
|                              | ≤ 1400 |          |     |   |
| Sonderlegierung              | ≤ 2000 |          |     |   |
| Aluminium und Al-Legierungen | ≤ 400  |          | 70  | 5 |
| AL-Knetlegierung             | ≤ 650  |          |     |   |
| Al-Gusslegierung             |        |          |     |   |
| ≤ 10 % Si                    | ≤ 600  |          | 45  | 5 |
| ≤ 24 % Si                    | ≤ 600  |          |     |   |
| Magnesium-Legierungen        | ≤ 400  |          | 70  | 5 |
| Kupfer                       | ≤ 500  |          | 50  | 5 |
| Messing                      |        |          |     |   |
| - kurzspanend                | ≤ 600  |          | 80  | 7 |
| - langspanend                | ≤ 600  |          | 45  | 5 |
| Bronzen                      |        |          |     |   |

|              |             |  |    |   |
|--------------|-------------|--|----|---|
| -kurzspanend | $\leq 600$  |  | 40 | 5 |
|              | $\leq 850$  |  | 40 | 5 |
| -langspanend | $\leq 850$  |  | 23 | 5 |
|              | $\leq 1000$ |  | 23 | 5 |

**Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.**

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