

Katalog Nr. 105220



| 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/mm ² | HB / HRC | m/min | |
| Allgemeine Baustähle | ≤ 500 | | 50 | 5 |
| | ≤ 1000 | | 37 | 5 |
| Automatenstähle | ≤ 850 | | 37 | 4 |
| | ≤ 1000 | | 31 | 3 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 700 | | 37 | 3 |
| | ≤ 850 | | 31 | 3 |
| | ≤ 1000 | | 27 | 2 |
| Legierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 | | 21 | 2 |
| | ≤ 1400 | | 12 | 2 |
| unlegierte Einsatzstähle | ≤ 850 | | 37 | 3 |

| | | | | |
|-------------------------------------|--------|----------|-----|---|
| Legierte Einsatzstähle | ≤ 1000 | | 22 | 2 |
| | ≤ 1400 | | 12 | 2 |
| Nitrierstähle | ≤ 1000 | | 16 | 2 |
| | ≤ 1400 | | 12 | 2 |
| Werkzeugstähle | ≤ 850 | | 16 | 2 |
| | ≤ 1400 | | 12 | 2 |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1400 | | 10 | 2 |
| Federstähle | ≤ 1500 | | 10 | 2 |
| Rostfrei Stähle | | | | |
| -geschwefelt | ≤ 900 | | 19 | 2 |
| -austenitisch | ≤ 1100 | | 15 | 2 |
| -martensitisch | ≤ 1500 | | 10 | 2 |
| Gusseisen | | ≤ 240 HB | 31 | 5 |
| | | ≤ 350 HB | 31 | 4 |
| Kugelgraphit- und Temperguss | | ≤ 240 HB | 37 | 5 |
| | | ≤ 350 HB | 25 | 4 |
| Hartguss | | ≤ 350 HB | | |
| Titan und Titan-Legierungen | ≤ 850 | | 7 | 2 |
| | ≤ 1400 | | | |
| Sonderlegierung | ≤ 2000 | | | |
| Aluminium und Al-Legierungen | ≤ 400 | | 87 | 5 |
| AL-Knetlegierung | ≤ 650 | | | |
| Al-Gusslegierung | | | | |
| ≤ 10 % Si | ≤ 600 | | 56 | 5 |
| ≤ 24 % Si | ≤ 600 | | | |
| Magnesium-Legierungen | ≤ 400 | | 87 | 5 |
| Kupfer | ≤ 500 | | 62 | 5 |
| Messing | | | | |
| - kurzspanend | ≤ 600 | | 100 | 7 |
| - langspanend | ≤ 600 | | 56 | 5 |
| Bronzen | | | | |

| | | | | |
|--------------|-------------|--|----|---|
| -kurzspanend | ≤ 600 | | 50 | 5 |
| | ≤ 850 | | 50 | 5 |
| -langspanend | ≤ 850 | | 29 | 5 |
| | ≤ 1000 | | 29 | 5 |

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