

Katalog Nr. 105240



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		70	6
	≤ 1000		70	6
Automatenstähle	≤ 850		70	6
	≤ 1000		60	6
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		70	6
	≤ 850		70	6
	≤ 1000		60	5
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		60	5
	≤ 1400		55	5
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		70	5

Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		60	5
	≤ 1400		55	5
Nitrierstähle	≤ 1000		60	5
	≤ 1400		55	5
Werkzeugstähle	≤ 850		60	5
	≤ 1400		55	5
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		35	5
Federstähle	≤ 1500		30	5
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		35	5
-austenitisch	≤ 1100		30	5
-martensitisch	≤ 1500			
Gehärtete Stähle		≤ 48 HRC	20	5
		≤ 66 HRC		
Gusseisen		≤ 240 HB	90	5
		≤ 350 HB	90	5
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	70	5
		≤ 350 HB	70	5
Hartguss		≤ 350 HB		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		30	5
	≤ 1400			
Sonderlegierung	≤ 2000			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		200	6
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		140	6
≤ 24 % Si	≤ 600		140	6
Magnesium-Legierungen	≤ 400		200	6
Kupfer	≤ 500		140	6
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		140	6

- langspanend	≤ 600		140	6
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		140	6
	≤ 850		140	6
-langspanend	≤ 850		110	5
	≤ 1000		110	5

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