

Katalog Nr. 105300



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	≤ 600		40	5
	≤ 850		40	5
-langspanend	≤ 850		23	5
	≤ 1000		23	5

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

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