

Katalog Nr. 105550



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
<b>0,50</b>	0,004	0,006	0,007	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,019
<b>1,00</b>	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025
<b>2,00</b>	0,020	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125
<b>2,50</b>	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160
<b>3,15</b>	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160
<b>4,00</b>	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200
<b>5,00</b>	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250
<b>6,30</b>	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
<b>8,00</b>	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315
<b>10,00</b>	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 <sup>2</sup>	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

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

-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.**