

Katalog Nr. 105780



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
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
12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		90	6
	≤ 1000		90	6
Automatenstähle	≤ 850		90	6
	≤ 1000		80	6
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		90	6
	≤ 850		90	6
	≤ 1000		80	5
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		80	5
	≤ 1400		70	5
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		90	5

<b>Legierte Einsatzstähle</b>	≤ 1000		80	5
	≤ 1400		70	5
<b>Nitrierstähle</b>	≤ 1000		80	5
	≤ 1400		70	5
<b>Werkzeugstähle</b>	≤ 850		80	5
	≤ 1400		45	5
<b>Schnellarbeitsstähle</b>	≤ 1400		45	5
<b>Federstähle</b>	≤ 1500		35	5
<b>Rostfrei Stähle</b>				
-geschwefelt	≤ 900		45	5
-austenitisch	≤ 1100		39	5
-martensitisch	≤ 1500		35	5
<b>Gehärtete Stähle</b>		≤ 48 HRC	25	5
		≤ 66 HRC		
<b>Gusseisen</b>		≤ 240 HB	110	5
		≤ 350 HB	110	5
<b>Kugelgraphit- und Temperguss</b>		≤ 240 HB	90	5
		≤ 350 HB	90	5
<b>Hartguss</b>		≤ 350 HB		
<b>Titan und Titan-Legierungen</b>	≤ 850		35	5
	≤ 1400			
<b>Sonderlegierung</b>	≤ 2000			
<b>Aluminium und Al-Legierungen</b>	≤ 400		260	6
<b>AL-Knetlegierung</b>	≤ 650			
<b>Al-Gusslegierung</b>				
≤ 10 % Si	≤ 600		180	6
≤ 24 % Si	≤ 600		180	6
<b>Magnesium-Legierungen</b>	≤ 400		260	6
<b>Kupfer</b>	≤ 500		180	6
<b>Messing</b>				
- kurzspanend	≤ 600		180	6

- langspanend	$\leq 600$		180	6
<b>Bronzen</b>				
-kurzspanend	$\leq 600$		180	6
	$\leq 850$		180	6
-langspanend	$\leq 850$		140	5
	$\leq 1000$		140	5
<b>Kunststoffe</b>				
-duroplastisch	$\leq 150$			
-thermoplastisch	$\leq 100$			
<b>Aramidfaserverstärkt</b>	$\leq 1000$			
<b>Glas-/Kohlefaserverstärkt</b>	$\leq 1000$		110	5

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