

Katalog Nr. 105785



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 ²	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

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

- langspanend	≤ 600		180	6
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		180	6
	≤ 850		180	6
-langspanend	≤ 850		140	5
	≤ 1000		140	5
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150			
-thermoplastisch	≤ 100			
Aramidfaserverstärkt	≤ 1000			
Glas-/Kohlefaserverstärkt	≤ 1000		110	5

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