

Katalog Nr. 106080



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
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
13,00	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		42	6
	≤ 1000		36	5
Automatenstähle	≤ 850		48	6
	≤ 1000		42	6
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		44	6
	≤ 850		44	6
	≤ 1000		40	5
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		27	4
	≤ 1400		22	3

unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		37	6
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		22	4
	≤ 1400		18	3
Nitrierstähle	≤ 1000		19	4
	≤ 1400		15	3
Werkzeugstähle	≤ 850		21	4
	≤ 1400		16	3
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		12	3
Federstähle	≤ 1500		10	2
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		18	3
-austenitisch	≤ 1100		15	3
-martensitisch	≤ 1500		12	3
Gusseisen		≤ 240 HB	38	6
		≤ 350 HB	35	6
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	33	6
		≤ 350 HB	28	6
Hartguss		≤ 350 HB		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		10	2
	≤ 1400		8	2
Sonderlegierung	≤ 2000		7	1
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650		85	7
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		65	7
≤ 24 % Si	≤ 600		65	6
Magnesium-Legierungen	≤ 400		80	6
Kupfer	≤ 500		70	5
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		75	5
- langspanend	≤ 600		50	5

Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		45	5
	≤ 850		40	4
-langspanend	≤ 850		25	4
	≤ 1000		20	4
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		25	4
-thermoplastisch	≤ 100		40	4
Aramidfaserverstärkt	≤ 1000			
Glas-/Kohlefaserverstärkt	≤ 1000			

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