

Katalog Nr. 106100



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/mm²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		35	6
	≤ 1000		30	5
Automatenstähle	≤ 850		40	5
	≤ 1000		40	5
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		35	5
	≤ 850		35	5
	≤ 1000		30	4
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		22	4
	≤ 1400		17	3

unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		33	6
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		20	4
	≤ 1400		15	3
Nitrierstähle	≤ 1000		14	4
	≤ 1400		12	3
Werkzeugstähle	≤ 850		18	4
	≤ 1400		12	3
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		8	3
Federstähle	≤ 1500		8	2
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		12	3
-austenitisch	≤ 1100		10	3
-martensitisch	≤ 1500		10	3
Gusseisen		≤ 240 HB	33	6
		≤ 350 HB	33	6
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	30	6
		≤ 350 HB	25	6
Hartguss		≤ 350 HB		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		8	2
	≤ 1400		6	2
Sonderlegierung	≤ 2000		6	1
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		80	7
AL-Knetlegierung	≤ 650		80	7
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		60	7
≤ 24 % Si	≤ 600		60	6
Magnesium-Legierungen	≤ 400		70	6
Kupfer	≤ 500		65	5
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		70	5
- langspanend	≤ 600		45	5

Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		35	4
	≤ 850		33	4
-langspanend	≤ 850		20	4
	≤ 1000		15	4
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		22	4
-thermoplastisch	≤ 100		36	5
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.**