

Katalog Nr. 106160



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
3,00	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/mm²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		90	4
	≤ 1000		80	4
Automatenstähle	≤ 850		80	4
	≤ 1000		65	3
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		80	4
	≤ 850		65	4
	≤ 1000		55	3
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		55	3
	≤ 1400		55	3
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		80	4
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		65	4

Legierte Einsatzstähle	≤ 1400		55	3
Nitrierstähle	≤ 1000		55	3
	≤ 1400		55	3
Werkzeugstähle	≤ 850		60	4
	≤ 1400		55	1
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		55	1
Federstähle	≤ 1500		30	2
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		25	2
-austenitisch	≤ 1100		25	2
-martensitisch	≤ 1500		35	2
Gusseisen		≤ 240 HB	90	3
		≤ 350 HB	90	2
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	90	3
		≤ 350 HB	90	2
Hartguss		≤ 350 HB		
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		40	4
	≤ 1400		40	3
Sonderlegierung	≤ 2000			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		260	1
AL-Knetlegierung	≤ 650		240	1
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600			
≤ 24 % Si	≤ 600		200	1
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		240	1
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		200	1
- langspanend	≤ 600		180	1
Bronzen				
- kurzspanend	≤ 600		140	1

-kurzspanend	≤ 850		140	1
-langspanend	≤ 850		130	1
	≤ 1000		130	1
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		55	2
-thermoplastisch	≤ 100		60	2
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.