





# Erste Wahl

## Startwerte

### L<6×D Bohrer





	Wechselkopf- Größe	Bohrerdurchmesser DC mm	Stabile Bedingung		Instabile Bedingung	
			Wechselkopf	Schnittdaten	Wechselkopf	Schnittdaten
			Geometrie - Sorte	Startwerte* $v_c / f_n$	Geometrie - Sorte	Startwerte* $v_c / f_n$
 <p>ISO P Unlegierter Stahl</p> <p>Referenzmaterial: P1.1.Z.AN, CMC 01.1, S235JR+N, 1.0111</p>	6-9	10.00-11.99	-PM 4334	130 / 0.18	-PM 4334	120 / 0.14
	10-13	12.00-13.99		130 / 0.20		120 / 0.16
	14-15	14.00-15.99	-PM 4334	130 / 0.25	-PM 4334	120 / 0.20
	16-20	16.00-20.99		130 / 0.32		120 / 0.26
	21-25	21.00-25.99	-PM 4334	130 / 0.34	-PM 4334	120 / 0.27
	26-31	26.00-33.00		130 / 0.34		120 / 0.27
 <p>ISO P Niedriglegierter Stahl</p> <p>Referenzmaterial: P2.5Z.HT, CMC 02.2, 42CrMoS4, 1.7227</p>	6-9	10.00-11.99	-PM 4334	100 / 0.18	-PM 4334	100 / 0.14
	10-13	12.00-13.99		100 / 0.20		100 / 0.16
	14-15	14.00-15.99	-PM 4334	100 / 0.25	-PM 4334	100 / 0.20
	16-20	16.00-20.99		100 / 0.32		100 / 0.26
	21-25	21.00-25.99	-PM 4334	75 / 0.36	-PM 4334	75 / 0.29
	26-31	26.00-33.00		75 / 0.40		75 / 0.32
 <p>ISO M Austenitischer rostfreier Stahl</p> <p>Referenzmaterial: M1.0.Z.AN, CMC 05.21, 316/316L, 1.4401/1.4404</p>	6-9	10.00-11.99	-MM 2334	75 / 0.12	-MM 2334	75 / 0.10
	10-13	12.00-13.99		75 / 0.12		75 / 0.10
	14-15	14.00-15.99	-MM 2334	75 / 0.14	-MM 2334	75 / 0.12
	16-20	16.00-20.99		75 / 0.16		75 / 0.13
	21-25	21.00-25.99	-MM 2334	75 / 0.18	-MM 2334	75 / 0.14
	26-31	26.00-33.00		75 / 0.18		75 / 0.14
 <p>ISO K Gusswerkstoffe</p> <p>Referenzmaterial: K.2.1.C.UT, CMC 08.1</p>	6-9	10.00-11.99	-KM 3334	150 / 0.25	-KM 3334	150 / 0.20
	10-13	12.00-13.99		150 / 0.30		150 / 0.24
	14-15	14.00-15.99	-KM 3334	150 / 0.37	-KM 3334	150 / 0.30
	16-20	16.00-20.99		150 / 0.44		150 / 0.35
	21-25	21.00-25.99	-KM 3334	150 / 0.48	-KM 3334	150 / 0.38
	26-31	26.00-33.00		150 / 0.50		150 / 0.40

\* Schnittgeschwindigkeit  $v_c$  = m/min, \* Vorschub  $f_n$  = mm/U

# Erste Wahl

## Startwerte

### L ≥ 6×D Bohrer

	Wechselkopf- Größe	Bohrerdurchmesser DC mm	Stabile Bedingung		Instabile Bedingung	
			Wechselkopf	Schnittdaten	Wechselkopf	Schnittdaten
			Geometrie - Sorte	Startwerte* $v_c / f_n$	Geometrie - Sorte	Startwerte* $v_c / f_n$
 ISO P Unlegierter Stahl  Referenzmaterial: P1.1.Z.AN, CMC 01.1, S235JR+N, 1.0111	6-9	10.00-11.99	-PM 4334	130 / 0.14	-PM 4334	120 / 0.12
	10-13	12.00-13.99		130 / 0.16		120 / 0.14
	14-15	14.00-15.99	-PM 4334	130 / 0.20	-PM 4334	120 / 0.16
	16-20	16.00-20.99		130 / 0.26		120 / 0.21
	21-25	21.00-25.99	-PM 4334	130 / 0.27	-PM 4334	120 / 0.22
	26-31	26.00-33.00		130 / 0.27		120 / 0.22
 ISO P Niedriglegierter Stahl  Referenzmaterial: P2.5Z.HT, CMC 02.2, 42CrMoS4, 1.7227	6-9	10.00-11.99	-PM 4334	100 / 0.13	-PM 4334	100 / 0.12
	10-13	12.00-13.99		100 / 0.15		100 / 0.14
	14-15	14.00-15.99	-PM 4334	100 / 0.18	-PM 4334	100 / 0.16
	16-20	16.00-20.99		100 / 0.22		100 / 0.20
	21-25	21.00-25.99	-PM 4334	75 / 0.25	-PM 4334	75 / 0.20
	26-31	26.00-33.00		75 / 0.28		75 / 0.22
 ISO M Austenitischer rostfreier Stahl  Referenzmaterial: M1.0.Z.AN, CMC 05.21, 316/316L, 1.4401/1.4404	6-9	10.00-11.99	-MM 2334	75 / 0.11	-MM 2334	75 / 0.10
	10-13	12.00-13.99		75 / 0.11		75 / 0.10
	14-15	14.00-15.99	-MM 2334	75 / 0.13	-MM 2334	75 / 0.12
	16-20	16.00-20.99		75 / 0.15		75 / 0.14
	21-25	21.00-25.99	-MM 2334	75 / 0.15	-MM 2334	75 / 0.14
	26-31	26.00-33.00		75 / 0.15		75 / 0.14
 ISO K Gusswerkstoffe  Referenzmaterial: K.2.1.C.UT, CMC 08.1	6-9	10.00-11.99	-KM 3334	135 / 0.20	-KM 3334	135 / 0.16
	10-13	12.00-13.99		135 / 0.24		135 / 0.19
	14-15	14.00-15.99	-KM 3334	135 / 0.30	-KM 3334	135 / 0.24
	16-20	16.00-20.99		135 / 0.35		135 / 0.28
	21-25	21.00-25.99	-KM 3334	135 / 0.38	-KM 3334	135 / 0.30
	26-31	26.00-33.00		135 / 0.38		135 / 0.30

\* Schnittgeschwindigkeit  $v_c = \text{m/min}$ , \* Vorschub  $f_n = \text{mm/U}$