1.1 Bohren

Zentrierbohrer (Artikelnr. 11599... - 11655...)

Schnittwertempfehlung									
Schneidstoff / Beschichtung		HSS		HSS / TiN		HSCo-8		VHM	
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr
P	1	30-40	2	30-40	2	30-40	2	70-80	5
	2	25-30	2	25-30	2	25-30	2	60-70	5
	3	20-25	2	20-25	2	20-25	2	50-60	5
	4					8-10	2	40-60	5
M	1					10-15	2	25-30	1
	2					10-15	2	20-25	1
K	1	15-20	2	15-20	2	15-20	2	60-70	4
	2					15-20	2	60-70	2
	3							60-70	2
N	1	60-80	2	60-80	2	60-80	2	180-200	1
	2	60-80	2	60-80	2	60-80	2	160-180	1
	4	40-80	2	40-80	2	40-80	2	80-100	1
	5	15-40	2	15-40	2	15-40	2	35-45	1
S	4					3-8	2	20-25	1

Vorschubreihe fr									
Werkzeug Ø [mm]	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f [mm/U]								
0,5	0,004	0,006	0,007	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,019
1	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,02	0,023	0,025
2	0,020	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125
3,15	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160
4	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200
5	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250
6,3	0,05	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
8	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315
10	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
12,5	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
16	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
20	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
25	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	0,800
31,5	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
50	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250	1,250