VHM-Hochleistungsbohrer 11849...

Werkstoffgruppe		V_c [mm/min]	Schnittwertempfehlungen F/U [mm]										
			Ø 2,00-2,90	Ø 3,00-3,90	Ø 4,00-4,90	Ø 5,00-5,90	Ø 6,00-6,80	Ø 7,00-7,80	Ø 8,00-8,80	Ø 9,00-9,50	Ø 10,00-11,80	Ø 12,00-13,80	Ø 14,00-16,00
N	1	250	0,170	0,200	0,230	0,260	0,280	0,300	0,330	0,350	0,370	0,400	0,450
	2	220	0,170	0,200	0,230	0,260	0,280	0,300	0,330	0,350	0,370	0,400	0,450
	3	200	0,170	0,200	0,230	0,260	0,280	0,300	0,330	0,350	0,370	0,400	0,450
	4	180	0,120	0,150	0,170	0,190	0,210	0,220	0,240	0,250	0,270	0,300	0,340
	5	100	0,080	0,100	0,110	0,130	0,140	0,150	0,160	0,170	0,180	0,200	0,220
	6	100	0,056	0,066	0,076	0,086	0,090	0,099	0,110	0,120	0,120	0,130	0,150