1.1 Bohren

Lange Spiralbohrer (Artikelnr. 11100... - 11230...)

Schnittwertempfehlung									
Schneidstoff / Beschichtung		HSS		HSS		HSS-E / TiN		HSS-E / TiN	
Typ		N		W		Ti		GT	
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr
P	1	25-30	6					33-36	5
	2	22-25	5					27-32	5
	3	12-16	4			30-35	6	32-36	5
	4					12-15	3	10-18	3
M	1					10-15	3	10-12	4
	2					10-15	3	6-8	2
	3					10-15	3	8-10	3
K	1	25-30	6					27-32	6
	2	20-25	6					24-26	6
	3							4-6	3
N	1	60-70	7	70-80	7				
	2	60-70	6						
	4	60-70	4-5	40-50	5			20-25	4
S	3					6-8	1	4-6	2
	4					6-10	2	6-10	2

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