1.1 Bohren

NC-Anbohrer (Artikelnr. 11690... -11765...)

Schnittwertempfehlung							
Schneidstoff / Beschichtung		HSS-E		HSS-E / TiN u. TiCN		VHM / TiAlN	
Werkstoffgruppe		v_c [m/in]	fr	v_c [m/in]	fr	v_c [m/in]	fr
P	1	35-45	3	40-55	3	75-80	3
	2	30-40	3	35-40	3	65-75	3
	3	25-35	3	30-35	3	50-65	3
	4	5-12	1	8-15	1	35-50	3
M	1	10-15	1	15-20	1	25-30	1
	2	5-10	1	10-15	1	20-25	1
	3						
K	1			30-35	3	60-70	3
	2					60-70	3
	3					60-70	3
N	1	40-80	3	50-90	3	180-200	
	2			40-50	2	140-160	
	3						
	4	70-90	3	80-100	3	60-80	1
	5						
S	3					25-35	1
	4					25-35	1
H	1-4					10-25	3

Vorschubreihe fr					
Werkzeug Ø [mm]	1	2	3	4	5
	f [mm/U]				
1	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016
2	0,020	0,025	0,032	0,040	0,050
2,5	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063
3	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080
4	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100
5	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100
6	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125
8	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160
10	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200
12	0,08	0,100	0,125	0,160	0,200
16	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250
20	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315