

## 1.1 Bohren

## Kurze Spiralbohrer (Artikelnr. 11000... - 11050...)

Schnittwertempfehlung															
Schneidstoff / Beschichtung		HSS		HSS / TiN		HSS		HSS-E		HSS-E / TiN		HSS-E PM/ TiN		VHM	
Typ		N		N		W		Ti		N		GT		N	
Werkstoffgruppe		$v_c$ [m/min]	fr	$v_c$ [m/min]	fr	$v_c$ [m/min]	fr	$v_c$ [m/min]	fr	$v_c$ [m/min]	fr	$v_c$ [m/min]	fr	$v_c$ [m/min]	fr
P	1	25-30	6	30-33	6					45-50	6	40-45	6	70-80	4
	2	22-25	5	24-33	5					35-40	5	32-40	5	60-70	4
	3	12-16	4	18-20	4			30-35	6	35-42	6	40-42	5	70-80	4
	4							12-15	3	13-15	3	15-22	3	50-60	4
M	1							10-15	3	12-18	4	10-15	4	20-25	4
	2							10-15	3	12-15	4	8-12	3	20-25	3
	3							10-15	3	12-15	4	8-12	3	20-25	3
K	1	25-30	6	25-33	6					36-45	6	40-50	6	80-90	4
	2	20-25	6	22-28	6					28-40	6	32-45	6	60-70	4
	3											6-8	3		
N	1	60-70	7			70-80	7			60-70	7			180-200	7
	2	60-70	6							60-70	7			180-200	7
	3									70-85	6			120-150	6
	4	60-70	4-5	35-70	5	40-50	5			28-63	4	32-50	4	80-180	5
	5	18-28	4-5	22-25	4	16-18	5			15-25	4	20-25	4	30-40	3
S	1													10-15	2
	3							6-8	1			4-6	2	10-15	2
	4							6-10	2					15-20	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