

1.1 Bohren

Extra kurze Spiralbohrer (Artikelnr. 11400... - 11422...)

Schnittwertempfehlung							
Schneidstoff / Beschichtung		HSS-E		HSS-E / TiN		VHM	
Typ		GU		GU		N	
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr	v_c [m/min]	fr
P	1	35-40	6	45-50	6	70-80	4
	2	25-30	6	35-40	5	60-70	4
	3	28-32	6	35-42	6	70-80	4
	4	10-20	3-4	12-22	3-4	50-60	4
M	1	12-14	4	16-18	4	20-25	4
	2	10-12	4	12-15	4	20-25	3
	3	10-12	4	12-15	4	20-25	3
K	1	25-30	6	36-45	6	80-90	4
	2	20-25	6	28-40	6	60-70	4
N	1	60-70	7	70-85	7	180-200	7
	2	60-70	6	60-70	6	180-200	7
	3					120-150	6
	4	60-70	4-5	28-63	4	80-180	5
	5	18-28	4-5	15-25	4	30-40	3
S	1					10-15	2
	3					10-15	2
	4					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