



Katalog-Nr. 103305 Bohrreibahle

		Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm ²] [HRC]	v _c [m/min]	Vorschub f [mm/U] bei Bohrerdurchmesser						
					Innenkühlung	3,0	4,5	6,5	9,5	14,0	20,0
P	P1	P1.1	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 700	80	0,11	0,13	0,14	0,15	0,17	0,19
		P1.2	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 1.200	70	0,14	0,16	0,17	0,19	0,21	0,23
	P2	P2.1	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 900	80	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,22
		P2.2	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 1.400	55	0,11	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18
	P3	P3.1	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 800	60	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20
		P3.2	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.000	50	0,10	0,11	0,12	0,14	0,15	0,16
		P3.3	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.500	50	0,10	0,11	0,12	0,14	0,15	0,16
	P4	P4.1	Rostfreie Stähle, ferritisch und martensitisch		50	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,13
	P5	P5.1	Stahlguss		80	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,22
	P6	P6.1	Rostfreier Stahlguss, ferritisch und martensitisch		50	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,13
K	K1	K1.1	Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL	< 300	95	0,17	0,19	0,22	0,25	0,27	0,30
		K2.1	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500	130	0,16	0,19	0,20	0,23	0,26	0,28
	K2	K2.2	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	≤ 800	80	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24
		K2.3	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	> 800							
	K3	K3.1	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	< 500	70	0,16	0,17	0,19	0,22	0,24	0,26
		K3.2	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	> 500	65	0,13	0,14	0,16	0,17	0,19	0,21
N	N1	N1.1	Aluminium, unlegiert und legiert < 3 % Si		240	0,11	0,13	0,14	0,15	0,17	0,19
		N1.2	Aluminium, legiert ≤ 7 % Si		200	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24
		N1.3	Aluminium, legiert > 7-12 % Si		175	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24
		N1.4	Aluminium, legiert > 12 % Si		145	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,24
	N2	N2.1	Kupfer, unlegiert und niedriglegiert	< 300							
		N2.2	Kupfer, legiert	> 300							
		N2.3	Messing, Bronze, Rotguss	< 120	160	0,17	0,19	0,22	0,25	0,27	0,30
	N3	N3.1	Graphit > 8 µm								
		N3.2	Graphit ≤ 8 µm								
	N4	N4.1	Kunststoff, Thermoplaste								
N4.2		Kunststoff, Duroplaste									
N4.3		Kunststoff, Schaumstoffe									

Die angegebenen Werte sind Richtwerte.
Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten können geringfügig abweichen.