

Katalog-Nr. 020 099

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle – durchgehärtet 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842				HRC 50 ~ 54
v <sub>c</sub> = 16 ~ 20 m/min				
Bohrer-Ø [mm]	Kernloch für Gewinde	Drehzahl (n) [mm <sup>-1</sup> ]	Vorschub (f) [mm/U]	Vorschub (v <sub>f</sub> ) [mm/min]
2		2860	0,03	85
2,55	<b>M 3</b>	2240	0,03	67
3	<b>M 3,5</b>	1900	0,03	57
3,4	<b>M 4</b>	1690	0,03	51
4		1430	0,03	43
4,3	<b>M 5</b>	1330	0,04	53
5		1150	0,04	46
5,1	<b>M 6</b>	1125	0,04	45
6		950	0,04	38
6,9	<b>M 8</b>	830	0,04	33
7		820	0,04	33
7,1	<b>M 8 x 1</b>	810	0,04	32
8		725	0,04	29
8,6	<b>M 10</b>	665	0,05	33
8,9	<b>G 1/8"</b>	645	0,05	32
9		640	0,05	32
9,1	<b>M 10 x 1</b>	630	0,05	32
10		580	0,05	29
10,4	<b>M 12</b>	560	0,05	28
10,6	<b>M 12 x 1,5</b>	540	0,05	27
11		525	0,05	27
11,1	<b>M 12 x 1</b>	520	0,05	26
11,9	<b>G 1/4"</b>	485	0,05	24
12		480	0,05	24
12,1	<b>M 14</b>	475	0,05	24
12,6	<b>M 14 x 1,5</b>	460	0,05	23
14,1	<b>M 16</b>	405	0,06	24
14,6	<b>M 16 x 1,5</b>	400	0,06	24
17,7	<b>M 20</b>	320	0,06	19
18,6	<b>M 20 x 1,5</b>	300	0,06	18

Spiralbohrer VHM, SH70



1. Werkzeug nicht in Dreibacken-Bohrfutter spannen!
2. Als Kühlschmiermittel sollte eine 8 ~ 10%-ige Emulsion verwendet werden.
3. Der Rundlauffehler an der Schneide sollte nicht größer als 0,020 mm sein.
4. Bei Bohrtiefen < 3 x d ist kein Entspannen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspannt werden; es besteht jedoch die Gefahr, dass Schneidenausbrüche durch zurückbleibende Späne am Bohrungsgrund entstehen.

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle – durchgehärtet 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842				HRC 55 ~ 59
v <sub>c</sub> = 11 ~ 15 m/min				
Bohrer-Ø [mm]	Kernloch für Gewinde	Drehzahl (n) [mm <sup>-1</sup> ]	Vorschub (f) [mm/U]	Vorschub (v <sub>f</sub> ) [mm/min]
2		2070	0,03	62
2,55	<b>M 3</b>	1630	0,03	49
3	<b>M 3,5</b>	1380	0,03	41
3,4	<b>M 4</b>	1225	0,03	37
4		1035	0,03	31
4,3	<b>M 5</b>	960	0,04	38
5		825	0,04	33
5,1	<b>M 6</b>	800	0,04	32
6		700	0,04	28
6,9	<b>M 8</b>	600	0,04	24
7		595	0,04	24
7,1	<b>M 8 x 1</b>	580	0,04	23
8		525	0,04	21
8,6	<b>M 10</b>	480	0,05	24
8,9	<b>G 1/8"</b>	465	0,05	23
9		460	0,05	23
9,1	<b>M 10 x 1</b>	455	0,05	23
10		420	0,05	21
10,4	<b>M 12</b>	400	0,05	20
10,6	<b>M 12 x 1,5</b>	395	0,05	20
11		380	0,05	19
11,1	<b>M 12 x 1</b>	375	0,05	19
11,9	<b>G 1/4"</b>	350	0,05	18
12		345	0,05	17
12,1	<b>M 14</b>	340	0,05	17
12,6	<b>M 14 x 1,5</b>	325	0,05	16
14,1	<b>M 16</b>	295	0,06	18
14,6	<b>M 16 x 1,5</b>	285	0,06	17
17,7	<b>M 20</b>	235	0,06	14
18,6	<b>M 20 x 1,5</b>	220	0,06	13

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle – durchgehärtet 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842				HRC 60 ~ 70
v <sub>c</sub> = 9 ~ 13 m/min				
Bohrer-Ø [mm]	Kernloch für Gewinde	Drehzahl (n) [mm <sup>-1</sup> ]	Vorschub (f) [mm/U]	Vorschub (v <sub>f</sub> ) [mm/min]
2		1750	0,03	52
2,55	<b>M 3</b>	1370	0,03	41
3	<b>M 3,5</b>	1165	0,03	35
3,4	<b>M 4</b>	1030	0,03	31
4		875	0,03	26
4,3	<b>M 5</b>	820	0,04	33
5		700	0,04	28
5,1	<b>M 6</b>	680	0,04	27
6		580	0,04	23
6,9	<b>M 8</b>	505	0,04	20
7		500	0,04	20
7,1	<b>M 8 x 1</b>	495	0,04	20
8		440	0,04	18
8,6	<b>M 10</b>	400	0,05	20
8,9	<b>G 1/8"</b>	395	0,05	20
9		390	0,05	19
9,1	<b>M 10 x 1</b>	385	0,05	19
10		355	0,05	18
10,4	<b>M 12</b>	340	0,05	17
10,6	<b>M 12 x 1,5</b>	335	0,05	17
11		320	0,05	16
11,1	<b>M 12 x 1</b>	315	0,05	16
11,9	<b>G 1/4"</b>	300	0,05	15
12		295	0,05	15
12,1	<b>M 14</b>	290	0,05	15
12,6	<b>M 14 x 1,5</b>	280	0,05	14
14,1	<b>M 16</b>	250	0,06	15
14,6	<b>M 16 x 1,5</b>	240	0,06	14
17,7	<b>M 20</b>	200	0,06	12
18,6	<b>M 20 x 1,5</b>	190	0,06	11