

## Richtwerte über Schnittgeschwindigkeit und Vorschübe beim Bohren mit HSS-CO Bohrern.

Bohrerdurchmesser	Legierter Vergütungsstahl mit max. 1300 N/mm <sup>2</sup> Festigkeit. Rostfreier austenitischer Cr-Ni-Stahl, hochwarmfester Stahl, Manganstahl.	Legierter Werkzeugstahl mit 800 – 1000 N/mm <sup>2</sup> Festigkeit. Legierter Vergütungsstahl mit 1000 – 1200 N/mm <sup>2</sup> Festigkeit. Rostfreier austenitischer Stahl mit >5 % Cr-Ni-Anteil.	Unlegierter Werkzeugstahl mit 800 – 1000 N/mm <sup>2</sup> Festigkeit. Legierter Einsatz- und Vergütungsstahl mit 700 – 1000 N/mm <sup>2</sup> Festigkeit.	Weicher Grau- und Temperguß mit guter Zerspanbarkeit.	Harter Grauguß mit schwieriger Zerspanbarkeit.					
Ø	V ~ 5,0 m/min.		V ~ 12,5 m/min.		V ~ 16 m/min.		V ~ 25 m/min.		V ~ 10 m/min.	
	n	s	n	s	n	s	n	s	n	s
mm	U/min	mm/U	U/min	mm/U	U/min	mm/U	U/min	mm/U	U/min	mm/U
2	800	0,02	2000	0,025	2500	0,032	4000	0,063	1600	0,05
2,5	630	0,025	1600	0,032	2000	0,04	3150	0,08	1250	0,063
3,15	500	0,032	1250	0,04	1600	0,05	2500	0,1	1000	0,08
4	400	0,04	1000	0,05	1250	0,063	2000	0,125	800	0,1
5	315	0,04	800	0,05	1000	0,063	1600	0,125	630	0,1
6,3	250	0,05	630	0,063	800	0,08	1250	0,16	500	0,125
8	200	0,063	500	0,08	630	0,1	1000	0,2	400	0,16
10	160	0,08	400	0,1	500	0,125	800	0,25	315	0,2
12,5	125	0,08	315	0,1	400	0,125	630	0,25	250	0,2

Die angeführten Schnittwerte sind nur allgemeine Richtwerte.

Unter günstigen Voraussetzungen ist eine Erhöhung möglich, in ungünstigen Fällen eine Reduzierung nötig.