

C16452 C16652	3xD 5xD	SPIRALBOHRER UNIVERSAL - OHNE INNENKÜHLUNG									
		f mm/U									
		Ø 1,0-3,0		Ø 3,0-6,0		Ø 6,0-10,0		Ø 10,0-16,0		Ø 16,0-20,0	
	Vc m/min	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis
allg. Stähle <500 N/mm	80-100	0.04	0.08	0.08	0.15	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.35
allg. Stähle < 850 N/mm	80-100	0.04	0.08	0.08	0.15	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.35
allg. Stähle <1000 N/mm	70-90	0.04	0.08	0.08	0.15	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.35
allg. Stähle <1400 N/mm	30-50	0.03	0.07	0.06	0.12	0.12	0.15	0.15	0.2	0.2	0.3
Einsatzstähle <1000 N/mm	60-80	0.03	0.07	0.07	0.13	0.13	0.16	0.16	0.22	0.22	0.3
Nitrierstähle <1000 N/mm	60-80	0.03	0.07	0.07	0.13	0.13	0.16	0.16	0.22	0.22	0.3
Vergütungsstähle <850 N/mm	50-70	0.03	0.07	0.07	0.13	0.13	0.16	0.16	0.22	0.22	0.3
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	30-50	0.03	0.07	0.06	0.12	0.12	0.15	0.15	0.2	0.2	0.3
Rost- und säurebeständige Stähle <700 N/mm	30-50	0.02	0.06	0.06	0.1	0.1	0.15	0.15	0.18	0.18	0.25
Rost- und säurebeständige Stähle >700 N/mm	25-40	0.02	0.06	0.06	0.1	0.1	0.15	0.15	0.18	0.18	0.25
Gussseisen <180 HB	100-120	0.03	0.06	0.05	0.13	0.13	0.17	0.17	0.22	0.22	0.35
Temperguss	100-120	0.03	0.05	0.05	0.13	0.13	0.17	0.17	0.22	0.22	0.35
Gussseisen mit Kugelgraphit	80-110	0.03	0.05	0.05	0.13	0.13	0.17	0.17	0.22	0.22	0.35
AL- und AL-Legierungen <6% Si	200-250	0.04	0.08	0.08	0.15	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.35
AL- und AL-Legierungen <12% Si	160-200	0.04	0.08	0.08	0.15	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.35
AL-Legierungen >12% Si	120-180	0.04	0.08	0.08	0.15	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.35
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	10-200	0.04	0.08	0.08	0.15	0.15	0.2	0.2	0.25	0.25	0.35
Titan und Titanlegierungen	25-40	0.02	0.06	0.06	0.1	0.1	0.15	0.15	0.18	0.18	0.25

C16462 C16172	3xD 5xD	SPIRALBOHRER UNIVERSAL - MIT INNENKÜHLUNG									
		f mm/U									
		Ø 1,0-3,0		Ø 3,0-6,0		Ø 6,0-10,0		Ø 10,0-16,0		Ø 16,0-20,0	
	Vc m/min	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis
allg. Stähle <500 N/mm	100-130	0.07	0.12	0.12	0.18	0.18	0.23	0.23	0.27	0.27	0.3
allg. Stähle < 850 N/mm	100-130	0.07	0.12	0.12	0.18	0.18	0.23	0.23	0.27	0.27	0.3
allg. Stähle <1000 N/mm	90-120	0.07	0.12	0.12	0.18	0.18	0.23	0.23	0.27	0.27	0.3
allg. Stähle <1400 N/mm	35-55	0.04	0.06	0.06	0.09	0.09	0.15	0.15	0.2	0.2	0.23
Einsatzstähle <1000 N/mm	80-100	0.06	0.1	0.1	0.16	0.16	0.2	0.2	0.22	0.22	0.25
Nitrierstähle <1000 N/mm	80-100	0.06	0.1	0.1	0.16	0.16	0.2	0.2	0.22	0.22	0.25
Vergütungsstähle <850 N/mm	80-100	0.06	0.1	0.1	0.16	0.16	0.2	0.2	0.22	0.22	0.25
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	80-100	0.05	0.1	0.1	0.16	0.16	0.2	0.2	0.22	0.22	0.25
Rost- und säurebeständige Stähle <700 N/mm	40-60	0.04	0.06	0.08	0.12	0.12	0.16	0.16	0.2	0.2	0.25
Rost- und säurebeständige Stähle >700 N/mm	40-60	0.03	0.06	0.8	0.12	0.12	0.16	0.16	0.2	0.2	0.25
AL- und AL-Legierungen <6% Si	220-260	0.1	0.15	0.15	0.25	0.25	0.38	0.38	0.42	0.42	0.55
AL- und AL-Legierungen <12% Si	160-200	0.1	0.15	0.15	0.25	0.25	0.2	0.2	0.25	0.25	0.35
AL-Legierungen >12% Si	220-260	0.1	0.15	0.15	0.25	0.25	0.38	0.38	0.42	0.42	0.55
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	90-110	0.1	0.15	0.15	0.25	0.25	0.3	0.3	0.4	0.4	0.5

C16662	8xD	SPIRALBOHRER UNIVERSAL - MIT INNENKÜHLUNG							
		f mm/U							
		Ø 1,0-3,0		Ø 3,0-6,0		Ø 6,0-10,0		Ø 10,0-16,0	
	Vc m/min	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis
allg. Stähle <500 N/mm	90-120	0.12	0.2	0.2	0.25	0.25	0.4	0.4	0.48
allg. Stähle < 850 N/mm	80-100	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
allg. Stähle <1000 N/mm	60-80	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
allg. Stähle <1400 N/mm	30-45	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
Einsatzstähle <1000 N/mm	60-80	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
Nitrierstähle <1000 N/mm	60-80	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
Vergütungsstähle <850 N/mm	60-80	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	30-50	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
Rost- und säurebeständige Stähle <700 N/mm	35-50	0.05	0.1	0.1	0.12	0.12	0.18	0.18	0.22
Rost- und säurebeständige Stähle >700 N/mm	30-45	0.05	0.1	0.1	0.12	0.12	0.18	0.18	0.22
Gussseisen <180 HB	70-90	0.15	0.25	0.25	0.32	0.32	0.36	0.36	0.42
Temperguss	70-90	0.15	0.25	0.25	0.32	0.32	0.36	0.36	0.42
Gussseisen mit Kugelgraphit	65-85	0.15	0.25	0.25	0.3	0.3	0.35	0.35	0.38
AL- und AL-Legierungen <6% Si	180-220	0.12	0.2	0.2	0.25	0.25	0.4	0.4	0.48
AL- und AL-Legierungen <12% Si	150-200	0.12	0.2	0.2	0.25	0.25	0.4	0.4	0.48
AL-Legierungen >12% Si	100-150	0.12	0.2	0.2	0.25	0.25	0.4	0.4	0.48
Titan und Titanlegierungen	20-35	0.05	0.08	0.08	0.11	0.1	0.15	0.14	0.17

C16672 C16742	12xD 15xD	SPIRALBOHRER UNIVERSAL - MIT INNENKÜHLUNG									
		f mm/U									
		Ø 1,0-3,0		Ø 3,0-6,0		Ø 6,0-10,0		Ø 10,0-16,0		Ø 16,0-20,0	
	Vc m/min	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis	von	bis
allg. Stähle <500 N/mm	90-110	0.08	0.15	0.15	0.2	0.2	0.3	0.3	0.4	0.4	0.45
allg. Stähle < 850 N/mm	70-90	0.06	0.1	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
allg. Stähle <1000 N/mm	60-80	0.06	0.1	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
allg. Stähle <1400 N/mm	30-45	0.06	0.1	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
Einsatzstähle <1000 N/mm	60-80	0.06	0.1	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
Nitrierstähle <1000 N/mm	60-80	0.06	0.1	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
Vergütungsstähle <850 N/mm	60-80	0.06	0.1	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	30-50	0.06	0.1	0.1	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3	0.3	0.35
Rost- und säurebeständige Stähle <700 N/mm	30-50	0.05	0.01	0.01	0.12	0.12	0.14	0.14	0.24	0.24	0.3
Rost- und säurebeständige Stähle >700 N/mm	30-40	0.05	0.1	0.1	0.12	0.12	0.14	0.14	0.24	0.24	0.3
Gussseisen <180 HB	60-80	0.1	0.18	0.18	0.25	0.25	0.32	0.32	0.37	0.37	0.42
Temperguss	60-80	0.1	0.18	0.18	0.25	0.25	0.32	0.32	0.37	0.37	0.42
Gussseisen mit Kugelgraphit	60-70	0.08	0.16	0.16	0.22	0.22	0.3	0.3	0.36	0.36	0.4
AL- und AL-Legierungen <6% Si	170-220	0.08	0.15	0.15	0.2	0.2	0.3	0.3	0.4	0.4	0.45
AL- und AL-Legierungen <12% Si	150-200	0.08	0.15	0.15	0.2	0.2	0.3	0.3	0.4	0.4	0.45
AL-Legierungen >12% Si	100-150	0.08	0.15	0.15	0.2	0.2	0.3	0.3	0.4	0.4	0.45
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	30-50	0.05	0.08	0.08	0.12	0.12	0.15	0.15	0.22	0.22	0.3
Titan und Titanlegierungen	20-35	0.05	0.1	0.1	0.12	0.12	0.14	0.14	0.24	0.24	0.3