

DC -Anwendungstabelle für Bohrgewindeschneider Typ BGF

Für Werkstoffbeispiele siehe Seite 48.

Bei den unten aufgeführten Daten handelt es sich um Richtwerte.

Anwendungsgruppen

Werkstoff Gruppen	Werkstoffbezeichnung	Härte (HB)	Festigkeit R_m (N/mm ²)	Vc (m/min)		Vorschub f (mm/U) Bohren	Vorschub fz (mm/Zahn) Fräsen
				Standard	Beschichtet VS		
10 Stahl	11 Automatenstahl	< 200	< 700				
	12 Baustahl, Einsatzstahl	< 200	< 700				
	13 Kohlenstoffstahl	< 300	< 1000				
	14 Stahl legiert < 850 N/mm ²	< 250	< 850				
	15 Stahl legiert / vergütet > 850 - < 1150 N/mm ²	> 250	> 850				
	16 Hochfester Stahl	> 250	> 850				
20 Rostfreier Stahl	21 Rostfreier Stahl / geschwefelt	< 250	< 850				
	22 Austenitisch	< 250	< 850				
	23 Ferritisch, martensitisch < 850 N/mm ²	< 250	< 850				
	24 Ferritisch, martensitisch > 850 - < 1150 N/mm ²	> 250	> 850				
30 Guss	31 Grauguss	< 250	< 850	50 ÷ 100	80 ÷ 150	0.1 ÷ 0.3	0.05 ÷ 0.15
	32 Kugelgraphitguss, Temperguss	< 250	< 850	50 ÷ 80	80 ÷ 120	0.1 ÷ 0.2	0.02 ÷ 0.10
40 Titan	41 Reintitan	< 250	< 850				
	42 Titanlegierung	> 250	> 850				
50 Nickel	51 Nickellegierung 1 < 850 N/mm ²	< 250	< 850				
	52 Nickellegierung 2 > 850 - < 1150 N/mm ²	> 250	> 850				
	53 Nickellegierung 3 > 1150 - ≤ 1600 N/mm ²	> 340	> 1150				
60 Kupfer	61 Reinkupfer (Elektrolytkupfer)	< 120	< 400				
	62 Messing, Bronze, Rotguss (kurzspanend)	< 200	< 700	100 ÷ 250	150 ÷ 300	0.1 ÷ 0.4	0.05 ÷ 0.20
	63 Messing (langspanend)	< 200	< 700	100 ÷ 250	150 ÷ 300	0.1 ÷ 0.4	0.05 ÷ 0.20
70 Aluminium Magnesium	71 Al unlegiert	< 100	< 350	100 ÷ 250	150 ÷ 300	0.1 ÷ 0.4	0.05 ÷ 0.20
	72 Al legiert Si < 1.5 %	< 150	< 500	100 ÷ 250	150 ÷ 300	0.1 ÷ 0.4	0.05 ÷ 0.20
	73 Al legiert Si > 1.5 % - < 10 %	< 120	< 400	100 ÷ 250	150 ÷ 300	0.1 ÷ 0.4	0.05 ÷ 0.20
	74 Al legiert Si > 10 %, Mg-Legierung	< 120	< 400	100 ÷ 200	150 ÷ 250	0.1 ÷ 0.3	0.05 ÷ 0.15
80 Kunststoff	81 Thermoplaste	-	-				
	82 Duroplaste	-	-				
	83 Faserverstärkte Kunststoffe	-	-				

Technische Hinweise

- △ Die Bearbeitung von langspanenden Werkstoffen verlangt ein mehrmaliges Unterbrechen des Bohrzyklus zum Entfernen der Späne.
- △ Bitte wenden Sie sich an **DC SWISS SA** wenn Sie die Bohrgewindeschneider in andere Werkstoffe einsetzen möchten.