

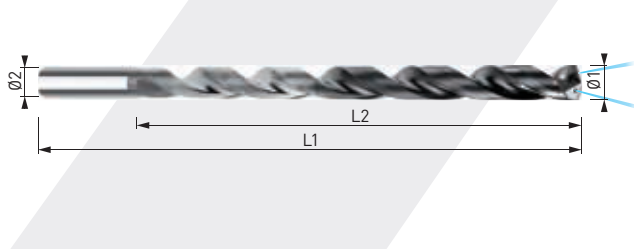
# VHM – SPIRALBOHRER 15XD



**RG: 9915** Artikel aus Katalog-Seite 190

Bohren-Schnittdaten		Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1
ap: 0,00 x D1   ae: 0,00 x D1		1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00
Werkstoff	vc	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f
Allgemeine Stähle <500 N/mm <sup>2</sup> (<150 HB)	95	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,080
Allgemeine Stähle <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	85	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,080
Allgemeine Stähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	85	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,080
Vergütungsstähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	75	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,080
Vergütungsstähle <1000 N/mm <sup>2</sup> (<32 HRC)	65	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,080
Vergütungsstähle <1400 N/mm <sup>2</sup> (<44 HRC)	55	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,060
gehärtete Stähle 45-55 HRC (1400-2000 N/mm <sup>2</sup> )												
gehärtete Stähle 55-60 HRC (>2000 N/mm <sup>2</sup> )												
gehärtete Stähle 60-65 HRC												
Gusseisen <180HB	105	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,100
Temperguss	85	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,100
Gusseisen mit Kugelgraphit	85	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,100
Aluminium langspanend	140	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,080
Aluminium kurzspanend	160	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,080
Aluminium Legierungen >8% Si	120	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,080
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss	85	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,080
Kunststoff - Thermoplaste	40	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,040
Kunststoff - Duroplaste												
GFK/CFK(Glas-/Kohlenstofffaser verst. K.)	35	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,030
Graphit												
Rostfreie Stähle-INOX <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	30	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,040
Rostfreie Stähle-INOX >700 N/mm <sup>2</sup> (>205 HB)	25	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,040
Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel	35	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,030
Titan												

Bohren-Schnittdaten		Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	
ap: 0,00 x D1   ae: 0,00 x D1		2,10	2,20	2,30	2,40	2,50	2,60	2,70	2,80	2,90	3,00	3,10	3,20
Werkstoff		f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	
Allgemeine Stähle <500 N/mm <sup>2</sup> (<150 HB)		0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,120	0,120	0,120
Allgemeine Stähle <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)		0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,120	0,120	0,120
Allgemeine Stähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)		0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,120	0,120	0,120
Vergütungsstähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)		0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,120	0,120	0,120
Vergütungsstähle <1000 N/mm <sup>2</sup> (<32 HRC)		0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,120	0,120	0,120
Vergütungsstähle <1400 N/mm <sup>2</sup> (<44 HRC)		0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,080	0,080	0,080
gehärtete Stähle 45-55 HRC (1400-2000 N/mm <sup>2</sup> )													
gehärtete Stähle 55-60 HRC (>2000 N/mm <sup>2</sup> )													
gehärtete Stähle 60-65 HRC													
Gusseisen <180HB		0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,180	0,180	0,180
Temperguss		0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,180	0,180	0,180
Gusseisen mit Kugelgraphit		0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,180	0,180	0,180
Aluminium langspanend		0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,120	0,120	0,120
Aluminium kurzspanend		0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,120	0,120	0,120
Aluminium Legierungen >8% Si		0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,120	0,120	0,120
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss		0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,120	0,120	0,120
Kunststoff - Thermoplaste		0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,080	0,080	0,080
Kunststoff - Duroplaste													
GFK/CFK(Glas-/Kohlenstofffaser verst. K.)		0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,080	0,080	0,080
Graphit													
Rostfreie Stähle-INOX <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)		0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,090	0,090	0,090
Rostfreie Stähle-INOX >700 N/mm <sup>2</sup> (>205 HB)		0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,040	0,080	0,080	0,080
Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel		0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,060	0,060	0,060
Titan													



TYP N

VAROCON

SCHNITTDATENTABELLEN

# VHM – SPIRALBOHRER 15XD



**RG: 9915** Artikel aus Katalog-Seite 190

Bohren-Schnittdaten	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1
ap: 0,00 x D1   ae: 0,00 x D1	3,30	3,40	3,50	3,60	3,70	3,80	3,90	4,00	4,10	4,20	4,30	4,40
Werkstoff	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f
Allgemeine Stähle <500 N/mm <sup>2</sup> (<150 HB)	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Allgemeine Stähle <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Allgemeine Stähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Vergütungsstähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Vergütungsstähle <1000 N/mm <sup>2</sup> (<32 HRC)	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Vergütungsstähle <1400 N/mm <sup>2</sup> (<44 HRC)	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080
gehärtete Stähle 45-55 HRC (1400-2000 N/mm <sup>2</sup> )												
gehärtete Stähle 55-60 HRC (>2000 N/mm <sup>2</sup> )												
gehärtete Stähle 60-65 HRC												
Gusseisen <180HB	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180
Temperguss	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180
Gusseisen mit Kugelgraphit	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180
Aluminium langspanend	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Aluminium kurzspanend	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Aluminium Legierungen >8% Si	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Kunststoff - Thermoplaste	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080
Kunststoff - Duroplaste												
GFK/CFK(Glas-/Kohlenstofffaser verst. K.)	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080
Graphit												
Rostfreie Stähle-INOX <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090
Rostfreie Stähle-INOX >700 N/mm <sup>2</sup> (>205 HB)	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080
Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060
Titan												

Bohren-Schnittdaten	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1
ap: 0,00 x D1   ae: 0,00 x D1	4,50	4,60	4,70	4,80	4,90	5,00	5,10	5,20	5,30	5,40	5,50	5,60
Werkstoff	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f
Allgemeine Stähle <500 N/mm <sup>2</sup> (<150 HB)	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Allgemeine Stähle <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Allgemeine Stähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Vergütungsstähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Vergütungsstähle <1000 N/mm <sup>2</sup> (<32 HRC)	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Vergütungsstähle <1400 N/mm <sup>2</sup> (<44 HRC)	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080
gehärtete Stähle 45-55 HRC (1400-2000 N/mm <sup>2</sup> )												
gehärtete Stähle 55-60 HRC (>2000 N/mm <sup>2</sup> )												
gehärtete Stähle 60-65 HRC												
Gusseisen <180HB	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180
Temperguss	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180
Gusseisen mit Kugelgraphit	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180
Aluminium langspanend	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Aluminium kurzspanend	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Aluminium Legierungen >8% Si	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Kunststoff - Thermoplaste	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080
Kunststoff - Duroplaste												
GFK/CFK(Glas-/Kohlenstofffaser verst. K.)	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080
Graphit												
Rostfreie Stähle-INOX <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090	0,090
Rostfreie Stähle-INOX >700 N/mm <sup>2</sup> (>205 HB)	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080	0,080
Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060
Titan												

SCHNITTDATENTABELLEN

# VHM – SPIRALBOHRER 15XD



**RG: 9915** Artikel aus Katalog-Seite 190

Bohren-Schnittdaten	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1
ap: 0,00 x D1   ae: 0,00 x D1	5,70	5,80	5,90	6,00	6,10	6,20	6,30	6,40	6,50	6,60	6,70	6,80
Werkstoff	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f
Allgemeine Stähle <500 N/mm <sup>2</sup> (<150 HB)	0,120	0,120	0,120	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150
Allgemeine Stähle <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	0,120	0,120	0,120	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150
Allgemeine Stähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	0,120	0,120	0,120	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150
Vergütungsstähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	0,120	0,120	0,120	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150
Vergütungsstähle <1000 N/mm <sup>2</sup> (<32 HRC)	0,120	0,120	0,120	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150
Vergütungsstähle <1400 N/mm <sup>2</sup> (<44 HRC)	0,080	0,080	0,080	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
gehärtete Stähle 45-55 HRC (1400-2000 N/mm <sup>2</sup> )												
gehärtete Stähle 55-60 HRC (>2000 N/mm <sup>2</sup> )												
gehärtete Stähle 60-65 HRC												
Gusseisen <180HB	0,180	0,180	0,180	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250
Temperguss	0,180	0,180	0,180	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250
Gusseisen mit Kugelgraphit	0,180	0,180	0,180	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250
Aluminium langspanend	0,120	0,120	0,120	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150
Aluminium kurzspanend	0,120	0,120	0,120	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150
Aluminium Legierungen >8% Si	0,120	0,120	0,120	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss	0,120	0,120	0,120	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150
Kunststoff - Thermoplaste	0,080	0,080	0,080	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140
Kunststoff - Duroplaste												
GFK/CFK(Glas-/Kohlenstofffaser verst. K.)	0,080	0,080	0,080	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140
Graphit												
Rostfreie Stähle-INOX <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	0,090	0,090	0,090	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120
Rostfreie Stähle-INOX >700 N/mm <sup>2</sup> (>205 HB)	0,080	0,080	0,080	0,110	0,110	0,110	0,110	0,110	0,110	0,110	0,110	0,110
Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel	0,060	0,060	0,060	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100
Titan												

Bohren-Schnittdaten	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1
ap: 0,00 x D1   ae: 0,00 x D1	6,90	7,00	7,50	7,80	8,00	8,50	8,80	9,00	9,50	9,80	10,00	10,20
Werkstoff	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f
Allgemeine Stähle <500 N/mm <sup>2</sup> (<150 HB)	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200
Allgemeine Stähle <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200
Allgemeine Stähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200
Vergütungsstähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200
Vergütungsstähle <1000 N/mm <sup>2</sup> (<32 HRC)	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200
Vergütungsstähle <1400 N/mm <sup>2</sup> (<44 HRC)	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150
gehärtete Stähle 45-55 HRC (1400-2000 N/mm <sup>2</sup> )												
gehärtete Stähle 55-60 HRC (>2000 N/mm <sup>2</sup> )												
gehärtete Stähle 60-65 HRC												
Gusseisen <180HB	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,300	0,300	0,300	0,300	0,300
Temperguss	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,300	0,300	0,300	0,300	0,300
Gusseisen mit Kugelgraphit	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,300	0,300	0,300	0,300	0,300
Aluminium langspanend	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200
Aluminium kurzspanend	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200
Aluminium Legierungen >8% Si	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200
Kunststoff - Thermoplaste	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140
Kunststoff - Duroplaste												
GFK/CFK(Glas-/Kohlenstofffaser verst. K.)	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140
Graphit												
Rostfreie Stähle-INOX <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,120	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150
Rostfreie Stähle-INOX >700 N/mm <sup>2</sup> (>205 HB)	0,110	0,110	0,110	0,110	0,110	0,110	0,110	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140
Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100	0,130	0,130	0,130	0,130	0,130
Titan												

SCHNITTDATENTABELLEN

# VHM – SPIRALBOHRER 15XD



**RG: 9915** Artikel aus Katalog-Seite 190

Bohren-Schnittdaten	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1
ap: 0,00 x D1   ae: 0,00 x D1	10,50	10,80	11,00	11,20	11,50	11,80	12,00	12,50	13,00	13,80	14,00	14,80
Werkstoff	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f	f
Allgemeine Stähle <500 N/mm <sup>2</sup> (<150 HB)	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250
Allgemeine Stähle <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250
Allgemeine Stähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250
Vergütungsstähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250
Vergütungsstähle <1000 N/mm <sup>2</sup> (<32 HRC)	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250
Vergütungsstähle <1400 N/mm <sup>2</sup> (<44 HRC)	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200
gehärtete Stähle 45-55 HRC (1400-2000 N/mm <sup>2</sup> )												
gehärtete Stähle 55-60 HRC (>2000 N/mm <sup>2</sup> )												
gehärtete Stähle 60-65 HRC												
Gusseisen <180HB	0,300	0,300	0,300	0,300	0,300	0,300	0,340	0,340	0,340	0,340	0,340	0,340
Temperguss	0,300	0,300	0,300	0,300	0,300	0,300	0,340	0,340	0,340	0,340	0,340	0,340
Gusseisen mit Kugelgraphit	0,300	0,300	0,300	0,300	0,300	0,300	0,340	0,340	0,340	0,340	0,340	0,340
Aluminium langspanend	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250
Aluminium kurzspanend	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250
Aluminium Legierungen >8% Si	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250	0,250
Kunststoff - Thermoplaste	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200
Kunststoff - Duroplaste												
GFK/CFK(Glas-/Kohlenstofffaser verst. K.)	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200
Graphit												
Rostfreie Stähle-INOX <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180	0,180
Rostfreie Stähle-INOX >700 N/mm <sup>2</sup> (>205 HB)	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,140	0,160	0,160	0,160	0,160	0,160	0,160
Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel	0,130	0,130	0,130	0,130	0,130	0,130	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150	0,150
Titan												

Bohren-Schnittdaten	Ø1	Ø1	Ø1
ap: 0,00 x D1   ae: 0,00 x D1	15,00	15,80	16,00
Werkstoff	f	f	f
Allgemeine Stähle <500 N/mm <sup>2</sup> (<150 HB)	0,250	0,250	0,250
Allgemeine Stähle <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	0,250	0,250	0,250
Allgemeine Stähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	0,250	0,250	0,250
Vergütungsstähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	0,250	0,250	0,250
Vergütungsstähle <1000 N/mm <sup>2</sup> (<32 HRC)	0,250	0,250	0,250
Vergütungsstähle <1400 N/mm <sup>2</sup> (<44 HRC)	0,200	0,200	0,200
gehärtete Stähle 45-55 HRC (1400-2000 N/mm <sup>2</sup> )			
gehärtete Stähle 55-60 HRC (>2000 N/mm <sup>2</sup> )			
gehärtete Stähle 60-65 HRC			
Gusseisen <180HB	0,340	0,340	0,340
Temperguss	0,340	0,340	0,340
Gusseisen mit Kugelgraphit	0,340	0,340	0,340
Aluminium langspanend	0,250	0,250	0,250
Aluminium kurzspanend	0,250	0,250	0,250
Aluminium Legierungen >8% Si	0,250	0,250	0,250
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss	0,250	0,250	0,250
Kunststoff - Thermoplaste	0,200	0,200	0,200
Kunststoff - Duroplaste			
GFK/CFK(Glas-/Kohlenstofffaser verst. K.)	0,200	0,200	0,200
Graphit			
Rostfreie Stähle-INOX <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	0,180	0,180	0,180
Rostfreie Stähle-INOX >700 N/mm <sup>2</sup> (>205 HB)	0,160	0,160	0,160
Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel	0,150	0,150	0,150
Titan			

SCHNITTDATENTABELLEN