

# Technische Daten und Einstellungen

## Schnittdaten BSF

Werkstoff	Zugfestigk. (N/mm <sup>2</sup> )	Schnittgeschw. (m/min.)	Baureihe und Bohrdurchmesser					
			A	B	C	D	E/F/G	
			6.50-7.00	7.50-8.50	9.00-10.00	10.50-11.50	12.00-21.00	
			Vorschub F (mm/U)					
Unlegierter Stahl	<500	40-70	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.03-0.06	0.03-0.08	
Stahlguss	500-800	40-70	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.03-0.06	0.03-0.08	
Grauguss	<500	50-90	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.03-0.06	0.03-0.08	
Kugelgraphitguss	300-800	40-70	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.03-0.06	0.03-0.08	
Niedrig legierter Stahl	geglüht	<850	40-70	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.03-0.06	0.03-0.08
	vergütet	850-1000	30-50	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.03-0.06	0.03-0.08
	vergütet	1000-1200	15-30	0.01-0.02	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05
Hoch legierter Stahl	geglüht	<850	20-50	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.03-0.06	0.03-0.08
	vergütet	850-1100	15-30	0.01-0.02	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05
Rostfreier Stahl	ferritisch	450-650	15-30	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.03-0.06	0.03-0.08
	austenitisch	650-900	10-20	0.01-0.02	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05
	martensitisch	500-700	15-30	0.01-0.02	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05
Sonderlegierungen (Inconel, Titan)	<1200	10-20	0.01-0.02	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05	
Al-Knet-/Gusslegierungen	60-120	60-120	0.02-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05	0.02-0.08	0.05-0.10	
Kupferlegierungen	Messing	50-90	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.03-0.06	0.03-0.08	
	Bronze kurzspanend	30-50	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.03-0.06	0.03-0.08	
	Bronze langspanend	20-30	0.01-0.02	0.01-0.02	0.01-0.03	0.02-0.04	0.02-0.05	

### WARNHINWEIS

Diese Schnittwerte sind Richtwerte! Die Schnittwerte sind abhängig von der Überhöhung der unebenen Bohrungskanten (z.B. grosse Überhöhungen ► kleine Schnittwerte). Auch der Vorschub ist abhängig vom Überhöhungsverhältnis. Bei schwer zerspanbaren Werkstoffen und unebenen Bohrungskanten sollte generell die Schnittgeschwindigkeit des unteren Bereichs verwendet werden.