

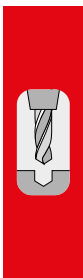
ATORN® NC-Anbohrer HSS-E



• Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

100130.... 100121....
100131.... 100132....
100120.... 100122....

ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte N/mm ²	Werkstoff- beispiel chemisch	Werkstoff- Nummer	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min unbeschichtet	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min beschichtet	Vorschubwerte in mm / U bezogen auf den Werkzeugdurchmesser in mm					
							2	3	6	10	16	20
P	Automatenstahl	bis 700	9 SMn 28	1.0715	30 - 45	35 - 60	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4	0,45
	unlegierter Baustahl	bis 700	St52	1.0052	30 - 45	35 - 60	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4	0,45
	Baustahl	700 - 950	Ck45	1.1191	25 - 30	35 - 50	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4	0,45
	Vergütungsstahl	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	25 - 30	35 - 50	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4	0,45
	Einsatzstahl	bis 1200	16 MnCr 5	1.7131	15 - 25	22 - 40	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28	0,33
	Vergütungsstahl	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	10 - 15	15 - 20	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28	0,33
	Nitrierstahl	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	10 - 15	15 - 20	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28	0,33
M	Werkzeugstahl	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	10 - 15	15 - 20	0,05	0,07	0,14	0,21	0,28	0,33
	INOX, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	6 - 10	10 - 15	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25	0,3
K	INOX, austenitisch	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	6 - 10	10 - 15	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25	0,3
	Grauguss	bis 260 HB	GG 25	0.6025	15 - 25	20 - 35	0,08	0,1	0,2	0,3	0,4	0,45
N	Sphäroguss	bis 280 HB	GGG 60	0.7060	10 - 15	15 - 20	0,06	0,07	0,15	0,25	0,35	0,4
	Al-Leg. langspanend	bis 500	AlMg 3	3.3535	60 - 90	70 - 90	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35	0,4
	Al-Leg. kurzspanend	bis 500	G-AlSi 12	3.2581	35 - 50	40 - 60	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35	0,4
	Kupfer-Leg. (Bronze) langspanend	bis 1200	CuSn4	2.1016	40 - 50	50 - 60	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35	0,4
	Kupfer-Leg. (Bronze) kurzspanend	bis 850	CuNi12Zn24	2.0730	40 - 50	50 - 60	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35	0,4
	Kupfer-Leg. (Messing) langspanend	bis 600	Cu ZN 20	2.0250	40 - 50	50 - 60	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35	0,4
	Kupfer-Leg. (Messing) kurzspanend	bis 600	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	40 - 50	50 - 60	0,1	0,12	0,18	0,3	0,35	0,4
	Thermoplast		PVC		110 - 140	100 - 130	0,12	0,14	0,2	0,35	0,45	0,5
	Duroplast		Melamin		110 - 140	100 - 130	0,12	0,14	0,2	0,35	0,45	0,5
	S	Titan-Legierungen	bis 1300	TiAl6Sn 2	3.7174	6 - 10	10 - 15	0,04	0,06	0,12	0,18	0,25
Nickelbasis-Legierungen		bis 1300	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	5 - 6	8 - 12	0,03	0,05	0,1	0,16	0,22	0,27



ATORN® NC-Anbohrer VHM



• Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

100540.... 100571.... 100582....
100550.... 100572.... 100583....
100560.... 100580.... 100584....
100570.... 100581.... 100585....

ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte N/mm ²	Werkstoff- beispiel chemisch	Werkstoff- Nummer	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min unbeschichtet	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min beschichtet	Vorschubwerte in mm / U bezogen auf den Werkzeugdurchmesser in mm					
							2	3	6	10	16	20
P	Automatenstahl	bis 700	9 SMn 28	1.0715	80 - 100	100 - 120	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45	0,5
	unlegierter Baustahl	bis 700	St52	1.0052	80 - 100	100 - 120	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45	0,5
	Baustahl	700 - 950	Ck45	1.1191	60 - 90	80 - 110	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45	0,5
	Vergütungsstahl	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	60 - 90	80 - 110	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45	0,5
	Einsatzstahl	bis 1200	16 MnCr 5	1.7131	55 - 75	60 - 80	0,07	0,08	0,15	0,23	0,31	0,36
	Vergütungsstahl	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	30 - 50	40 - 60	0,06	0,07	0,13	0,2	0,27	0,32
	Nitrierstahl	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	30 - 50	40 - 60	0,06	0,07	0,13	0,2	0,27	0,32
M	Werkzeugstahl	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	30 - 50	40 - 60	0,06	0,07	0,13	0,2	0,27	0,32
	INOX, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	25 - 50	30 - 60	0,06	0,08	0,15	0,2	0,3	0,35
K	INOX, austenitisch	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	25 - 50	30 - 60	0,06	0,08	0,15	0,2	0,3	0,35
	Grauguss	bis 260 HB	GG 25	0.6025	80 - 100	80 - 90	0,1	0,12	0,22	0,33	0,45	0,5
N	Sphäroguss	bis 280 HB	GGG 60	0.7060	60 - 90	70 - 90	0,08	0,1	0,17	0,3	0,4	0,45
	Al-Leg. langspanend	bis 500	AlMg 3	3.3535	100 - 180	150 - 200	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Al-Leg. kurzspanend	bis 500	G-AlSi 12	3.2581	100 - 180	150 - 200	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Kupfer-Leg. (Bronze) langspanend	bis 1200	CuSn4	2.1016	90 - 120	110 - 140	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Kupfer-Leg. (Bronze) kurzspanend	bis 850	CuNi12Zn24	2.0730	90 - 120	110 - 140	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Kupfer-Leg. (Messing) langspanend	bis 600	Cu ZN 20	2.0250	90 - 120	110 - 140	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Kupfer-Leg. (Messing) kurzspanend	bis 600	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	90 - 120	110 - 140	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Thermoplast		PVC		100 - 180	150 - 200	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	Duroplast		Melamin		100 - 180	150 - 200	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,45
	S	Titan-Legierungen	bis 1300	TiAl6Sn 2	3.7174	30 - 35	30 - 40	0,06	0,08	0,15	0,2	0,3
Nickelbasis-Legierungen		bis 1300	NiCr19Fe19NbMo	Inconel 718	25 - 35	30 - 40	0,05	0,07	0,13	0,18	0,27	0,32
H	gehärtete Werkstoffe bis 55 HRC		X40Cr14	1.2083	25 - 35	30 - 40	0,05	0,07	0,13	0,18	0,27	0,32