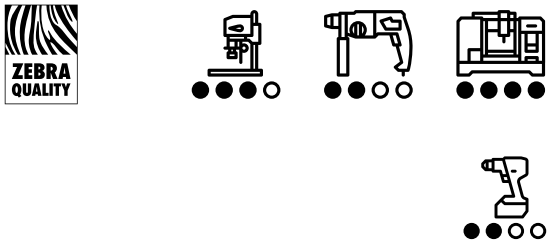
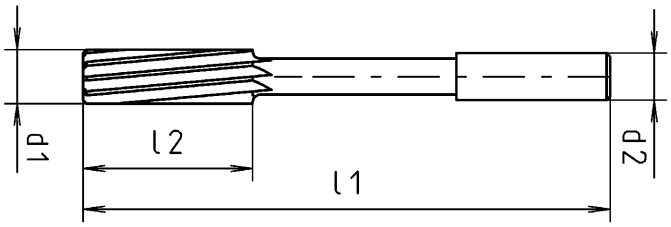
NC-Maschinenreibahle HSCO WN, H7 universal

Herstellung einer Passung H7

- NC-gerechte Ausführung ähnlich DIN 212 (Form D) mit geradem Schaftdurchmesser für die standardisierte Aufnahme speziell in Hydro-Dehnspannfuttern oder Hochgenauigkeitsfuttern.
- Drallgenutete Ausführung
- Linksspirale für höchste Rundlaufgenauigkeit und Prozesssicherheit
- Sonderaufnahmen werden nicht benötigt







Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Titan, Kupfer, Messing, Aluminium, Kunststoff
Normen	DIN 212 ähnlich
Form	B
Schneidstoff	HSCo
Oberfläche	Unbeschichtet
Nutenform	Linksdrall 8°
Schaftform	Zylindrisch DIN 6535-HA
Toleranz Passung	H7
Bohrtiefe max. (D)	8xD
Lochtyp	Durchgangsloch
Kühlmittelzufuhr	Extern
Standzeit	●●●○
Vielseitigkeit	●●●●
Toleranz Schneidendurchmesser	h7
Toleranz Schaftdurchmesser	h6
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Legierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Nitrierstähle < 1300 N/mm², Grauguss, Temperguss, Rostfreie Stähle < 850 N/mm², Rostfreie Stähle > 850 N/mm², Titan, Titanlegierungen, Kupfer, Messing, Aluminium, Kunststoffe

Art.-Nr.	0620 100 150	0620 100 160	0620 100 170	0620 100 180	0620 100 190	0620 100 200
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurchmesser (d1)	1,5 mm	1,6 mm	1,7 mm	1,8 mm	1,9 mm	2 mm
Schaftdurchmesser (d2)	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm
Länge (l1)	40 mm	43 mm	43 mm	46 mm	46 mm	49 mm
Schneidenlänge (l2)	8 mm	9 mm	9 mm	10 mm	10 mm	11 mm
Auskraglänge (l3)	22 mm	23 mm	23 mm	24 mm	24 mm	27 mm
Anzahl Schneiden (Z)	3 STK	3 STK	3 STK	4 STK	4 STK	4 STK
Kernlochdurchmesser	1,4 mm	1,5 mm	1,6 mm	1,7 mm	1,8 mm	1,9 mm

CL01_7503060101, Rev: 0.254, Stand: 18. 08. 2025

Art.-Nr.	0620 100 210	0620 100 220	0620 100 230	0620 100 240	0620 100 250	0620 100 260
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	2,1 mm	2,2 mm	2,3 mm	2,4 mm	2,5 mm	2,6 mm
Schaftdurch-messer (d2)	2 mm	3 mm	3 mm	3 mm	3 mm	3 mm
Länge (l1)	49 mm	53 mm	53 mm	57 mm	57 mm	57 mm
Schneidenlänge (l2)	11 mm	12 mm	12 mm	14 mm	14 mm	14 mm
Auskraglänge (l3)	27 mm	27 mm	27 mm	28 mm	28 mm	28 mm
Anzahl Schneiden (Z)	4 STK	4 STK	4 STK	4 STK	4 STK	4 STK
Kernlochdurch-messer	2 mm	2,1 mm	2,2 mm	2,3 mm	2,4 mm	2,5 mm

Art.-Nr.	0620 100 270	0620 100 280	0620 100 290	0620 100 300	0620 100 310	0620 100 320
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	2,7 mm	2,8 mm	2,9 mm	3 mm	3,1 mm	3,2 mm
Schaftdurch-messer (d2)	3 mm	3 mm	3 mm	3 mm	4 mm	4 mm
Länge (l1)	61 mm	61 mm	61 mm	61 mm	65 mm	65 mm
Schneidenlänge (l2)	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm	16 mm	16 mm
Auskraglänge (l3)	30 mm	30 mm	30 mm	30 mm	34 mm	34 mm
Anzahl Schneiden (Z)	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK
Kernlochdurch-messer	2,6 mm	2,7 mm	2,8 mm	2,9 mm	3 mm	3,1 mm

Art.-Nr.	0620 100 330	0620 100 340	0620 100 350	0620 100 360	0620 100 370	0620 100 380
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	3,3 mm	3,4 mm	3,5 mm	3,6 mm	3,7 mm	3,8 mm
Schaftdurch-messer (d2)	4 mm	4 mm	4 mm	4 mm	4 mm	4 mm
Länge (l1)	65 mm	70 mm	70 mm	70 mm	70 mm	75 mm
Schneidenlänge (l2)	16 mm	18 mm	18 mm	18 mm	18 mm	19 mm
Auskraglänge (l3)	34 mm	35 mm	35 mm	35 mm	35 mm	47 mm
Anzahl Schneiden (Z)	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK
Kernlochdurch-messer	3,2 mm	3,3 mm	3,4 mm	3,5 mm	3,6 mm	3,7 mm

Art.-Nr.	0620 100 390	0620 100 400	0620 100 410	0620 100 420	0620 100 430	0620 100 440
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	3,9 mm	4 mm	4,1 mm	4,2 mm	4,3 mm	4,4 mm
Schaftdurch-messer (d2)	4 mm	4 mm	4 mm	4 mm	5 mm	5 mm
Länge (l1)	75 mm	75 mm	75 mm	75 mm	80 mm	80 mm
Schneidenlänge (l2)	19 mm	19 mm	19 mm	19 mm	21 mm	21 mm
Auskraglänge (l3)	47 mm	47 mm	47 mm	47 mm	52 mm	52 mm
Anzahl Schneiden (Z)	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK
Kernlochdurch-messer	3,8 mm	3,9 mm	4 mm	4,1 mm	4,2 mm	4,3 mm

CL01_7503060101, Rev: 0.254, Stand: 18. 08. 2025

Art.-Nr.	0620 100 450	0620 100 460	0620 100 470	0620 100 480	0620 100 490	0620 100 500
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	4,5 mm	4,6 mm	4,7 mm	4,8 mm	4,9 mm	5 mm
Schaftdurch-messer (d2)	5 mm	5 mm	5 mm	5 mm	5 mm	5 mm
Länge (l1)	80 mm	80 mm	80 mm	86 mm	86 mm	86 mm
Schneidenlänge (l2)	21 mm	21 mm	21 mm	23 mm	23 mm	23 mm
Auskraglänge (l3)	52 mm	52 mm	52 mm	58 mm	58 mm	58 mm
Anzahl Schneiden (Z)	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK
Kernlochdurch-messer	4,4 mm	4,5 mm	4,6 mm	4,7 mm	4,8 mm	4,9 mm

Art.-Nr.	0620 100 510	0620 100 520	0620 100 530	0620 100 540	0620 100 550	0620 100 560
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	5,1 mm	5,2 mm	5,3 mm	5,4 mm	5,5 mm	5,6 mm
Schaftdurch-messer (d2)	5 mm	5 mm	5 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Länge (l1)	86 mm	86 mm	86 mm	93 mm	93 mm	93 mm
Schneidenlänge (l2)	23 mm	23 mm	23 mm	26 mm	26 mm	26 mm
Auskraglänge (l3)	58 mm	58 mm	58 mm	57 mm	57 mm	57 mm
Anzahl Schneiden (Z)	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK
Kernlochdurch-messer	4,9 mm	5 mm	5,1 mm	5,2 mm	5,3 mm	5,4 mm

Art.-Nr.	0620 100 570	0620 100 580	0620 100 590	0620 100 600	0620 100 610	0620 100 620
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	5,7 mm	5,8 mm	5,9 mm	6 mm	6,1 mm	6,2 mm
Schaftdurch-messer (d2)	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Länge (l1)	93 mm	93 mm	93 mm	93 mm	101 mm	101 mm
Schneidenlänge (l2)	26 mm	26 mm	26 mm	26 mm	28 mm	28 mm
Auskraglänge (l3)	57 mm	57 mm	57 mm	57 mm	65 mm	65 mm
Anzahl Schneiden (Z)	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK
Kernlochdurch-messer	5,5 mm	5,6 mm	5,7 mm	5,8 mm	5,9 mm	6 mm

Art.-Nr.	0620 100 630	0620 100 640	0620 100 650	0620 100 660	0620 100 670	0620 100 680
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	6,3 mm	6,4 mm	6,5 mm	6,6 mm	6,7 mm	6,8 mm
Schaftdurch-messer (d2)	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm	8 mm
Länge (l1)	101 mm	101 mm	101 mm	101 mm	101 mm	109 mm
Schneidenlänge (l2)	28 mm	28 mm	28 mm	28 mm	28 mm	31 mm
Auskraglänge (l3)	65 mm	65 mm	65 mm	65 mm	65 mm	73 mm
Anzahl Schneiden (Z)	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK
Kernlochdurch-messer	6,1 mm	6,2 mm	6,3 mm	6,4 mm	6,5 mm	6,6 mm

CL01_7503060101, Rev: 0.254, Stand: 18. 08. 2025

Art.-Nr.	0620 100 690	0620 100 700	0620 100 710	0620 100 720	0620 100 730	0620 100 740
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	6,9 mm	7 mm	7,1 mm	7,2 mm	7,3 mm	7,4 mm
Schaftdurch-messer (d2)	8 mm	8 mm	8 mm	8 mm	8 mm	8 mm
Länge (l1)	109 mm	109 mm	109 mm	109 mm	109 mm	109 mm
Schneidenlänge (l2)	31 mm	31 mm	31 mm	31 mm	31 mm	31 mm
Auskraglänge (l3)	73 mm	73 mm	73 mm	73 mm	73 mm	73 mm
Anzahl Schneiden (Z)	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK
Kernlochdurch-messer	6,7 mm	6,8 mm	6,9 mm	7 mm	7,1 mm	7,2 mm

Art.-Nr.	0620 100 750	0620 100 760	0620 100 770	0620 100 780	0620 100 790	0620 100 800
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	7,5 mm	7,6 mm	7,7 mm	7,8 mm	7,9 mm	8 mm
Schaftdurch-messer (d2)	8 mm	8 mm	8 mm	8 mm	8 mm	8 mm
Länge (l1)	109 mm	117 mm	117 mm	117 mm	117 mm	117 mm
Schneidenlänge (l2)	31 mm	33 mm	33 mm	33 mm	33 mm	33 mm
Auskraglänge (l3)	73 mm	81 mm	81 mm	81 mm	81 mm	81 mm
Anzahl Schneiden (Z)	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK
Kernlochdurch-messer	7,3 mm	7,4 mm	7,5 mm	7,6 mm	7,7 mm	7,8 mm

Art.-Nr.	0620 100 810	0620 100 820	0620 100 830	0620 100 840	0620 100 850	0620 100 860
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	8,1 mm	8,2 mm	8,3 mm	8,4 mm	8,5 mm	8,6 mm
Schaftdurch-messer (d2)	8 mm	8 mm	8 mm	8 mm	8 mm	10 mm
Länge (l1)	117 mm	117 mm	117 mm	117 mm	117 mm	125 mm
Schneidenlänge (l2)	33 mm	33 mm	33 mm	33 mm	33 mm	36 mm
Auskraglänge (l3)	81 mm	81 mm	81 mm	81 mm	81 mm	85 mm
Anzahl Schneiden (Z)	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK
Kernlochdurch-messer	7,9 mm	8 mm	8,1 mm	8,2 mm	8,3 mm	8,4 mm

Art.-Nr.	0620 100 870	0620 100 880	0620 100 890	0620 100 900	0620 100 910	0620 100 920
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	8,7 mm	8,8 mm	8,9 mm	9 mm	9,1 mm	9,2 mm
Schaftdurch-messer (d2)	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm
Länge (l1)	125 mm	125 mm	125 mm	125 mm	125 mm	125 mm
Schneidenlänge (l2)	36 mm	36 mm	36 mm	36 mm	36 mm	36 mm
Auskraglänge (l3)	85 mm	85 mm	85 mm	85 mm	85 mm	85 mm
Anzahl Schneiden (Z)	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK
Kernlochdurch-messer	8,5 mm	8,6 mm	8,7 mm	8,8 mm	8,9 mm	9 mm

CL01_7503060101, Rev. 0.254, Stand: 18. 08. 2025

Art.-Nr.	0620 100 930	0620 100 940	0620 100 950	0620 100 960	0620 100 970	0620 100 980
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	9,3 mm	9,4 mm	9,5 mm	9,6 mm	9,7 mm	9,8 mm
Schaftdurch-messer (d2)	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm
Länge (l1)	125 mm	125 mm	125 mm	133 mm	133 mm	133 mm
Schneidenlänge (l2)	36 mm	36 mm	36 mm	38 mm	38 mm	38 mm
Auskraglänge (l3)	85 mm	85 mm	85 mm	93 mm	93 mm	93 mm
Anzahl Schneiden (Z)	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK
Kernlochdurch-messer	9,1 mm	9,2 mm	9,3 mm	9,4 mm	9,5 mm	9,6 mm

Art.-Nr.	0620 100 990	0620 101 000	0620 101 100	0620 101 200	0620 101 300	0620 101 400
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	9,9 mm	10 mm	11 mm	12 mm	13 mm	14 mm
Schaftdurch-messer (d2)	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm	14 mm
Länge (l1)	133 mm	133 mm	142 mm	151 mm	151 mm	160 mm
Schneidenlänge (l2)	38 mm	38 mm	41 mm	44 mm	44 mm	47 mm
Auskraglänge (l3)	93 mm	93 mm	102 mm	111 mm	111 mm	120 mm
Anzahl Schneiden (Z)	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	6 STK	8 STK
Kernlochdurch-messer	9,7 mm	9,8 mm	10,8 mm	11,8 mm	12,8 mm	13,8 mm

Art.-Nr.	0620 101 500	0620 101 600	0620 101 700	0620 101 800	0620 101 900	0620 102 000
VE	1	1	1	1	1	1
Schneidendurch-messer (d1)	15 mm	16 mm	17 mm	18 mm	19 mm	20 mm
Schaftdurch-messer (d2)	14 mm	14 mm	14 mm	14 mm	16 mm	16 mm
Länge (l1)	162 mm	170 mm	175 mm	182 mm	189 mm	195 mm
Schneidenlänge (l2)	50 mm	52 mm	54 mm	56 mm	58 mm	60 mm
Auskraglänge (l3)	122 mm	130 mm	135 mm	142 mm	149 mm	155 mm
Anzahl Schneiden (Z)	8 STK	8 STK	8 STK	8 STK	8 STK	8 STK
Kernlochdurch-messer	14,8 mm	15,8 mm	16,8 mm	17,8 mm	18,8 mm	19,8 mm

Schnittwerte

Für Ø 1,5 - 9,9								
Werkstoffbezeichnung	Zugfestigkeit	Kühlung	v_c		f_z			
			von	bis	Ø 1,5 - 1,9	Ø 2 - 4,9	Ø 5 - 7,9	Ø 8 - 9,9
Stähle								
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	O/E	10	12	0,060	0,080	0,100	0,130
	500-850 N/mm²	O/E	6	8	0,060	0,080	0,100	0,130
Automatenstähle	< 850 N/mm²	O/E	6	8	0,060	0,080	0,100	0,130
	850-1000 N/mm²	O/E	4	6	0,048	0,064	0,080	0,100

CL01_7503060101, Rev: 0.254, Stand: 18. 08. 2025

Schnittwerte

Für Ø 1,5 - 9,9								
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**		**f_z**			
			von	**bis**	**Ø 1,5 - 1,9**	**Ø 2 - 4,9**	**Ø 5 - 7,9**	**Ø 8 - 9,9**
Stähle								
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	O/E	8	10	0,060	0,080	0,100	0,130
	700-850 N/mm²	O/E	6	8	0,060	0,080	0,100	0,130
	850-1000 N/mm²	O/E	4	6	0,048	0,064	0,080	0,100
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	O/E	3	5	0,048	0,064	0,080	0,100
	1000-1200 N/mm²	O/E	3	5	0,048	0,064	0,080	0,100
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	O/E	6	8	0,060	0,080	0,100	0,130
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	O/E	4	6	0,048	0,064	0,080	0,100
	1000-1200 N/mm²	O/E	3	5	0,048	0,064	0,080	0,100
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	O/E	4	6	0,048	0,064	0,080	0,100
	1000-1200 N/mm²	O/E	3	5	0,048	0,064	0,080	0,100
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	O/E	6	8	0,060	0,080	0,100	0,130
	850-1100 N/mm²	O/E	4	6	0,048	0,064	0,080	0,100
	1100-1400 N/mm²	O/E	3	5	0,048	0,064	0,080	0,100
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	O/E	4	6	0,048	0,064	0,080	0,100
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	3	5	0,048	0,064	0,080	0,100
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	3	5	0,048	0,064	0,080	0,100
Edelstähle								
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	6	8	0,070	0,080	0,100	0,120
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	6	8	0,070	0,080	0,100	0,120
	< 850 N/mm²	E	4	6	0,050	0,064	0,080	0,095
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	4	6	0,050	0,064	0,080	0,095
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	3	5	0,048	0,064	0,080	0,100
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	4	6	0,048	0,064	0,080	0,100
Güsse								
Gusseisen	< 180 HB	T/O	8	10	0,108	0,144	0,180	0,200
	> 180 HB	T/O	4	6	0,072	0,096	0,120	0,150
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	T/E	8	10	0,108	0,144	0,180	0,200
	> 260 HB	T/E	6	8	0,090	0,120	0,150	0,180
NE-Metalle								
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	15	20	0,090	0,120	0,160	0,200
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	10	15	0,090	0,120	0,160	0,200
Aluminium, Al-Gusslegierungen > 10% Si	< 600 N/mm²	E	10	12	0,090	0,120	0,160	0,200
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	15	20	0,090	0,120	0,160	0,200
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	8	12	0,090	0,120	0,150	0,180
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	T/E	12	14	0,120	0,160	0,200	0,250
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	T/E	10	12	0,120	0,160	0,200	0,250
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	T/E	12	14	0,120	0,160	0,200	0,250
	650-850 N/mm²	T/E	12	14	0,120	0,160	0,200	0,250
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	T/E	10	12	0,120	0,160	0,200	0,250
	850-1200 N/mm²	T/E	10	12	0,120	0,160	0,200	0,250
Graphit	-	T	8	10	0,090	0,120	0,150	0,180

CL01_7503060101, Rev: 0.254, Stand: 18. 08. 2025

Schnittwerte

Für Ø 10 - 20							
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**		**f_z**		
			von	**bis**	**Ø 10 - 14,9**	**Ø 15 - 19,9**	**Ø 20**
Stähle							
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	O/E	10	12	0,150	0,200	0,250
	500-850 N/mm²	O/E	6	8	0,150	0,200	0,250
Automatenstähle	< 850 N/mm²	O/E	6	8	0,150	0,200	0,250
	850-1000 N/mm²	O/E	4	6	0,100	0,150	0,200
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	O/E	8	10	0,150	0,200	0,250
	700-850 N/mm²	O/E	6	8	0,150	0,200	0,250
	850-1000 N/mm²	O/E	4	6	0,100	0,150	0,200
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	O/E	3	5	0,100	0,150	0,200
	1000-1200 N/mm²	O/E	3	5	0,100	0,150	0,200
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	O/E	6	8	0,150	0,200	0,250
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	O/E	4	6	0,100	0,150	0,200
	1000-1200 N/mm²	O/E	3	5	0,100	0,150	0,200
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	O/E	4	6	0,100	0,150	0,200
	1000-1200 N/mm²	O/E	3	5	0,100	0,150	0,200
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	O/E	6	8	0,150	0,200	0,250
	850-1100 N/mm²	O/E	4	6	0,100	0,150	0,200
	1100-1400 N/mm²	O/E	3	5	0,100	0,150	0,200
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	O/E	4	6	0,150	0,150	0,200
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	3	5	0,100	0,150	0,200
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	3	5	0,100	0,150	0,200
Edelstähle							
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	6	8	0,130	0,165	0,200
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	6	8	0,130	0,165	0,200
	< 850 N/mm²	E	4	6	0,100	0,130	0,160
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	4	6	0,100	0,130	0,160
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	3	5	0,100	0,150	0,200
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	4	6	0,100	0,150	0,200
Güsse							
Gusseisen	< 180 HB	T/O	8	10	0,230	0,250	0,300
	> 180 HB	T/O	4	6	0,170	0,200	0,250
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	T/E	8	10	0,230	0,250	0,300
	> 260 HB	T/E	6	8	0,200	0,200	0,250
NE-Metalle							
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	15	20	0,230	0,260	0,300
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	10	15	0,230	0,260	0,300
Aluminium, Al-Gusslegierungen > 10% Si	< 600 N/mm²	E	10	12	0,230	0,260	0,300
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	15	20	0,230	0,260	0,300
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	8	12	0,200	0,250	0,300
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	T/E	12	14	0,300	0,350	0,400
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	T/E	10	12	0,300	0,350	0,400
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	T/E	12	14	0,300	0,350	0,400
	650-850 N/mm²	T/E	12	14	0,300	0,350	0,400
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	T/E	10	12	0,300	0,350	0,400
	850-1200 N/mm²	T/E	10	12	0,300	0,350	0,400
Graphit	-	T	8	10	0,200	0,250	0,300

Legende
O = Öl
E = Emulsion

Legende
T = Trocken
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]
f_z = Vorschub [mm/U]
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.

Details/Anwendung

- Besonders für unterbrochene Schnitte wie Längsnuten und Querbohrungen geeignet
- Zu bearbeitende Werkstoffe: Für alle Eisen-, Nichteisenmetalle und Stahl geeignet

Anleitung

Das richtige Untermaß für die Vorbohrung entnehmen Sie dem Zerspanungshandbuch.

Ergänzende Produkte	Art.-Nr.
Spiralbohrer HSCo DIN 338 Typ RN MFD VARIO 8.0 mm	**0626 050 800**
NC-Anbohrer 90 Grad HSCO WN Typ RN TiAlN 5 mm	**0636 440 500**
NC-Anbohrer 90 Grad HSCO WN Typ RN TiAlN 6 mm	**0636 440 600**
NC-Anbohrer 90 Grad HSCO WN Typ RN TiAlN 8 mm	**0636 440 800**
NC-Anbohrer 90 Grad HSCO WN Typ RN TiAlN 10 mm	**0636 441 000**
NC-Anbohrer 90 Grad HSCO WN Typ RN TiAlN 12 mm	**0636 441 200**