

### Schnittwerttabelle für Bilz-Aufbohrwerkzeug AW

D = Durchmesser  
 VC = Schnittgeschwindigkeit m/min  
 f = Vorschub pro Umdrehung mm/U

Werkstoff	D	D <23	D <67
Stahl N/mm <sup>2</sup> <500	VC	60 - 120	
	f	0,09 - 0,2	0,2 - 0,4
<1200 (<HRC38)	VC	15 - 100	
	f	0,09 - 0,15	0,15 - 0,35
Rostfreie Stähle	VC	40 - 90	
	f	0,09 - 0,15	0,1 - 0,25
Guss GG (G)	VC	40 - 120	
	f	0,1 - 0,2	0,25 - 0,5
NE-Metalle Alu	VC	100 - 500	
	f	0,1 - 0,25	0,25 - 0,5



1



2



3



4