

Schnittwerttabelle für Bilz Rückwärtsbohrstange RBS ultra / RBS-Micro / RFS

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

Werkstoff	D	D <33		D <77	
		VC	f	VC	f
Stahl N/mm ² <500	VC	90 - 120			
	f	0,03 - 0,1		0,06 - 0,12	
<1200 (<HRC38)	VC	60 - 100			
	f	0,03 - 0,08		0,05 - 0,12	
Rostfreie Stähle	VC	50 - 90			
	f	0,03 - 0,1		0,06 - 0,12	
Guss GG (G)	VC	80 - 140			
	f	0,04 - 0,12		0,08 - 0,15	
NE-Metalle Alu	VC	100 - 150			
	f	0,05 - 0,15		0,08 - 0,18	



1



2



3



4