

**Schnittwerttabelle für Bilz-Aufbohrwerkzeug UNW**

| Werkstoff                    | D  | D < 23      | D < 40      |
|------------------------------|----|-------------|-------------|
| Stahl N/mm <sup>2</sup> <500 | VC | 60 - 120    |             |
|                              | f  | 0,09 - 0,2  | 0,2 - 0,4   |
| <1200 (<HRC38)               | VC | 50 - 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  |

**D = Durchmesser**

**VC = Schnittgeschwindigkeit m/min**

**f = Vorschub pro Umdrehung mm/U**