

**OSG Wechselkopfbohrer PXD**



- Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!
- Ergänzende Schnittwertinformationen unter [www.sartorius-werkzeuge.de](http://www.sartorius-werkzeuge.de)

125303....

125305....

ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte N/mm <sup>2</sup>	Werkstoff- beispiel chemisch	Werkstoff- Nummer	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min	Vorschubwerte in mm / U bezogen auf den Werkzeugdurchmesser in mm					
						14	15	16	17	18	19
P	Automatenstahl	bis 700	9 SMn 28	1.0715	80 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	unlegierter Baustahl	bis 700	St-52	1.0052	80 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Baustahl	700 - 950	Ck45	1.1191	60 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Vergütungsstahl	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	60 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Vergütungsstahl	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	60 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Nitrierstahl	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	60 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Werkzeugstahl	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
K	Grauguss	bis 260 HB	GG 25	0.6025	80 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	legierter Grauguss	bis 310 HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	80 - 120	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Sphäroguss	bis 280 HB	GGG 60	0.7060	60 - 100	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
	Temperguss	bis 280 HB	GTS 55	0.8155	60 - 100	0,21 - 0,35	0,23 - 0,38	0,24 - 0,4	0,26 - 0,43	0,27 - 0,45	0,29 - 0,48
N	Al-Leg. langspanend	bis 500	AlMg 3	3.3535	80 - 180	0,28 - 0,42	0,3 - 0,45	0,32 - 0,48	0,34 - 0,51	0,36 - 0,54	0,38 - 0,57
	Al-Leg. kurzspanend	bis 500	G-AlSi 12	3.2581	80 - 180	0,28 - 0,42	0,3 - 0,45	0,32 - 0,48	0,34 - 0,51	0,36 - 0,54	0,38 - 0,57
	Kupfer-Leg. (Bronze) langspanend	bis 1200	CuSn4	2.1016	80 - 180	0,28 - 0,42	0,3 - 0,45	0,32 - 0,48	0,34 - 0,51	0,36 - 0,54	0,38 - 0,57
	Kupfer-Leg. (Bronze) kurzspanend	bis 850	CuNi12Zn24	2.0730	80 - 180	0,28 - 0,42	0,3 - 0,45	0,32 - 0,48	0,34 - 0,51	0,36 - 0,54	0,38 - 0,57
	Kupfer-Leg. (Messing) langspanend	bis 600	Cu ZN 20	2.0250	80 - 180	0,28 - 0,42	0,3 - 0,45	0,32 - 0,48	0,34 - 0,51	0,36 - 0,54	0,38 - 0,57
	Kupfer-Leg. (Messing) kurzspanend	bis 600	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	80 - 180	0,28 - 0,42	0,3 - 0,45	0,32 - 0,48	0,34 - 0,51	0,36 - 0,54	0,38 - 0,57



ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte N/mm <sup>2</sup>	Werkstoff- beispiel chemisch	Werkstoff- Nummer	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min	Vorschubwerte in mm / U bezogen auf den Werkzeugdurchmesser in mm					
						20	21	22	23	24	25
P	Automatenstahl	bis 700	9 SMn 28	1.0715	80 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	unlegierter Baustahl	bis 700	St-52	1.0052	80 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Baustahl	700 - 950	Ck45	1.1191	60 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Vergütungsstahl	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	60 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Vergütungsstahl	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	60 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Nitrierstahl	950 - 1300	31CrMoV9	1.8519	60 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Werkzeugstahl	950 - 1400	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	60 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
K	Grauguss	bis 260 HB	GG 25	0.6025	80 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	legierter Grauguss	bis 310 HB	GGL-NiCr 35 2	0.6678	80 - 120	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Sphäroguss	bis 280 HB	GGG 60	0.7060	60 - 100	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
	Temperguss	bis 280 HB	GTS 55	0.8155	60 - 100	0,3 - 0,5	0,32 - 0,53	0,33 - 0,55	0,35 - 0,58	0,36 - 0,6	0,38 - 0,63
N	Al-Leg. langspanend	bis 500	AlMg 3	3.3535	80 - 180	0,4 - 0,6	0,42 - 0,63	0,44 - 0,66	0,46 - 0,69	0,48 - 0,72	0,5 - 0,75
	Al-Leg. kurzspanend	bis 500	G-AlSi 12	3.2581	80 - 180	0,4 - 0,6	0,42 - 0,63	0,44 - 0,66	0,46 - 0,69	0,48 - 0,72	0,5 - 0,75
	Kupfer-Leg. (Bronze) langspanend	bis 1200	CuSn4	2.1016	80 - 180	0,4 - 0,6	0,42 - 0,63	0,44 - 0,66	0,46 - 0,69	0,48 - 0,72	0,5 - 0,75
	Kupfer-Leg. (Bronze) kurzspanend	bis 850	CuNi12Zn24	2.0730	80 - 180	0,4 - 0,6	0,42 - 0,63	0,44 - 0,66	0,46 - 0,69	0,48 - 0,72	0,5 - 0,75
	Kupfer-Leg. (Messing) langspanend	bis 600	Cu ZN 20	2.0250	80 - 180	0,4 - 0,6	0,42 - 0,63	0,44 - 0,66	0,46 - 0,69	0,48 - 0,72	0,5 - 0,75
	Kupfer-Leg. (Messing) kurzspanend	bis 600	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	80 - 180	0,4 - 0,6	0,42 - 0,63	0,44 - 0,66	0,46 - 0,69	0,48 - 0,72	0,5 - 0,75

# BOHREN GEWINDEN FRÄSEN



**OSG**  
Katalog VI  
1024 Seiten  
Artikel-Nr. 019900 0208

Übersicht aller kostenfreien Herstellerkataloge  
auf Seite 22/23