Bestell-Nr.	Ø mm von–bis	DIN	Werkstoff	Bohrertyp	Spitzenwinkel	Ausspitzung	Seite	Oberfläche	Stahl <850 N	Stahl <1000 N	Stahl <1400 N	Stahl <42 HRC	Stahl <52 HRC	INOX	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisen	Alu, NE-Metalle, NE-Leg.	Kupfer, Messing, Bronze
42 11102...	2,5–6,0	1897	HSS	DK 77	118°		1/27	Dampfbehandelt	◧	◧	□					◧		□
42 11003...	1,0–20,0	1897	HSS	N	118°		1/28	Dampfbehandelt	22	30						30		
42 11004...	1,0–20,0	1897	HSS	VA	130°		1/28	Dampfbehandelt	23	30						32		
42 11006...	1,0–14,0	1897	HSS	GU 50007	118°		1/28	TiN	18	40	15			18		45	70	32
42 11304...	3,0–12,0	1869	HSS	TF	130°		1/27	Fasen nitriert	10	23						23		46
42 11305...	10,0–50,0	345	HSS	N	118°		1/30	Blank	12	23						22		
42 11306...	10,0–50,0	345	HSS	N	118°		1/30	Dampfbehandelt	16	30						30		50
42 11302...	10,0–50,0	345	HSS	N	118°		1/30	Dampfbehandelt	16	30						30		50
42 11307...	10,0–30,0	345	HSS-Co5	N	118°		1/30	Blank	15	40	16	4		18	10	35	90	40
42 11308 0...	7,8–30,0	343	HSS	N	120°		1/32	Dampfbehandelt	30	27	10							45
42 11308 5...	10,0–50,0	341	HSS	N	118°		1/33	Dampfbehandelt	12	27						27		54
42 11308 7...	8,0–30,0	1870	HSS	TF	130°		1/34	Dampfbehandelt	12	20						22		22

Hilfe zur Bestimmung des richtigen Werkzeuges

Wichtiger Hinweis: Die Angaben der Schnittgeschwindigkeit, basierend auf einer durchschnittlichen Maschine und Peripherie, entsprechen einem empfohlenen Richtwert!

INFO

Zuordnung nach Symbolen

Bestell-Nr.	Oberfläche	Stahl <850 N	Stahl <1000 N	Stahl <1400 N	Stahl <42 HRC	Stahl <52 HRC	Stahl <56 HRC	Stahl <62 HRC	Stahl >62 HRC	INOX	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisen	Alu, NE-Metalle, NE-Leg.	Kupfer, Messing, Bronze	Emulsion	Öl	Luft	ohne Kühlung
42 99999...		■	■	■	■	■				◧		■	□	■				

Zuordnung nach Werten

Bestell-Nr.	Oberfläche	Stahl <850 N	Stahl <1000 N	Stahl <1400 N	Stahl <42 HRC	Stahl <52 HRC	Stahl <56 HRC	Stahl <62 HRC	Stahl >62 HRC	INOX	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisen	Alu, NE-Metalle, NE-Leg.	Kupfer, Messing, Bronze	Emulsion	Öl	Luft	ohne Kühlung
42 99999...		35	35	25	25	19				50		40	90	75				

Wert fett	Wert normal	■	◧	□
empfohlen	geeignet	empfohlen	geeignet	bedingt