

# Anwendungsempfehlung für Blechschälbohrer

## Application recommendation for Sheet Metal Drills

mm	unleg. Baustahl bis 700 N/mm <sup>2</sup>	unleg./ legierte Stähle bis 1000 N/mm <sup>2</sup>	Guss- eisen bis 250 N/mm <sup>2</sup>	Guss- eisen über 250 N/mm <sup>2</sup>	CuZn- Legierung (spröde)	CuZn- Legierung (zäh)	Aluminium- Legierung bis 11%Si	Thermo- plaste	Duro- plaste
Ø	U/min								
3,0-14,0	3185-682	2123-455	1592-341	1062-227	6369-1365	3715-796	3185-682	2123-455	1592-341
4,0-20,0	1911-478	1274-318	955-239	637-159	3822- 955	2229-557	1911-478	1274-318	955-239
16,0-30,5	597-313	398-209	299-157	199-104	1194- 627	697-365	597-313	398-209	299-157
24,0-40,0	398-239	265-159	199-119	133- 80	796- 478	464-279	398-239	265-159	199-119
36,0-50,0	265-191	177-127	133- 96	88- 64	531- 382	310-223	265-191	177-127	133- 96
40,0-61,0	239-157	159-104	119- 78	80- 52	478- 313	279-183	239-157	159-104	119- 78
5,0-25,4	1911-376	1274-251	955-188	637-125	3822- 752	2229-439	1911-376	1274-251	955-188
5,0-31,0	1911-308	1274-205	955-154	637-103	3822- 616	2229-360	1911-308	1274-205	955-154
5,0-22,5	1911-425	1274-283	955-212	637-142	3822- 849	2229-495	1911-425	1274-283	955-212