

Einsatzwerte Zentrierbohrer-Satz HSSE-TiN Form A (Art.-Nr. 1010871 200)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser		Vc3 [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser					
				0.5-2	2-3		3-4	4-6.3	6.3-8	8-10	10-12.5	
1. Stähle												
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	35-50	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.08	0.08-0.15	0.15-0.2	0.2-0.3
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	40-50	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.08	0.08-0.15	0.15-0.2	0.2-0.3
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	20-40	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.08	0.08-0.15	0.15-0.2	0.2-0.3
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	14-30	0.01-0.02	0.02-0.03		0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.15
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	14-25	0.01-0.02	0.02-0.03		0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.15
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	14-25	0.01-0.02	0.02-0.03		0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.15
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	10-12	0.01-0.02	0.02-0.03		0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.15
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	12-30	0.01-0.02	0.02-0.03		0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.15
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	12-20	0.01-0.02	0.02-0.03		0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.15
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	8-15	0.01-0.02	0.02-0.03		0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.15
2. Rostfreie Stähle												
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	10-20	0.01-0.02	0.02-0.03		0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.15
3. NE-Metalle												
3.1	Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	70-100	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.18	0.18-0.2
3.2	Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	40-60	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.18	0.18-0.2
3.3	Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	20-35	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.18	0.18-0.2
3.4	Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	30-50	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.18	0.18-0.2
3.5	Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	35-60	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.18	0.18-0.2
3.6	Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	65-100	0.18-0.2	0.2-0.01	12-20	0.01-0.04	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.1	0.1-0.15
3.7	Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	12-20	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.1	0.1-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25
3.8	Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	12-20	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.1	0.1-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25
3.9	Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	8-12	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.1	0.1-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25
3.10	Graphite	<60	C8000	12-20	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.1	0.1-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25
3.11	Verbundwerkstoffe											
4. Guss												
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	17-30	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.18	0.18-0.2
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	17-30	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.18	0.18-0.2
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	17-30	0.01-0.04	0.04-0.05		0.05-0.06	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.18	0.18-0.2
5. Sonderlegierungen												
5.1	Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	3-8	0.01-0.02	0.02-0.03		0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.12
5.2	Nickelbasislegierung	<1400	NiCr21Mo	3-8	0.01-0.02	0.02-0.03		0.03-0.04	0.04-0.05	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.12



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser		Vc3 [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser				
				0.5-2	2-3		3-4	4-6.3	6.3-8	8-10	10-12.5
5.3 Superlegierungen	<1400	X45CrSi 9 3	3-8	0.01-0.02	0.02- 0.03		0.03- 0.04	0.04- 0.05	0.05- 0.08	0.08-0.1	0.1-0.12

