

**Einsatzwerte**
**Kegelsenker-Satz 90° HSSE Dreischneider (Art.-Nr. 1003120 192-193)**


Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser				
				4-6	6-10	10-16	16-25	25-40
<b>1. Stähle</b>								
1.1 Automatenstahl	< 900	9 S 20	30-40	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18	0.18-0.25
1.2 Baustahl	<500	ST 37-2	30-40	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18	0.18-0.25
1.3 Baustahl	> 500	ST 60-2	30-35	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18	0.18-0.25
1.4 Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	30-35	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18	0.18-0.25
1.5 Stahlguss	<1000	GS-45	20-25	0.04-0.06	0.06-0.09	0.09-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18
1.6 Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	10-25	0.04-0.06	0.06-0.09	0.09-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18
1.7 Edelstahl ferritisch/martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	6-15	0.04-0.06	0.06-0.09	0.09-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18
1.8 Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	7-12	0.04-0.06	0.06-0.09	0.09-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18
1.9 Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	8-25	0.04-0.06	0.06-0.09	0.09-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18
1.10 Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	3-12	0.04-0.06	0.06-0.09	0.09-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18
<b>2. Rostfreie Stähle</b>								
2.1 Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	4-15	0.04-0.06	0.06-0.09	0.09-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18
<b>3. NE-Metalle</b>								
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	60-100	0.06-0.1	0.1-0.12	0.12-0.18	0.18-0.26	0.26-0.3
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	30-70	0.06-0.1	0.1-0.12	0.12-0.18	0.18-0.26	0.26-0.3
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	30-50	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18	0.18-0.25
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	30-60	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18	0.18-0.25
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	50-100	0.06-0.1	0.1-0.12	0.12-0.18	0.18-0.26	0.26-0.3
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	50-100	0.06-0.1	0.1-0.12	0.12-0.18	0.18-0.26	0.26-0.3
3.7 Thermoplast	<100	PVC, Acryglas	20-60	0.06-0.1	0.1-0.12	0.12-0.18	0.18-0.26	0.26-0.3
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	20-60	0.06-0.1	0.1-0.12	0.12-0.18	0.18-0.26	0.26-0.3
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK						
3.10 Graphite	<60	C8000	20-30	0.06-0.1	0.1-0.12	0.12-0.18	0.18-0.26	0.26-0.3
3.11 Verbundwerkstoffe								
<b>4. Guss</b>								
4.1 Grauguss	<260 HB	GG10	10-30	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18	0.18-0.25
4.2 Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	10-30	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18	0.18-0.25
4.3 Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	10-30	0.06-0.08	0.08-0.12	0.12-0.14	0.14-0.18	0.18-0.25
<b>5. Sonderlegierungen</b>								
5.1 Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	4-15	0.02-0.04	0.04-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.12
5.2 Nickelbasislegierung	<1400	NiCr21Mo	2-8	0.02-0.04	0.04-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.12
5.3 Superlegierungen	<1400	X45CrSi 9 3	2-8	0.02-0.04	0.04-0.07	0.07-0.09	0.09-0.11	0.11-0.12


**Hommel Hercules Werkzeughandel GmbH & Co. KG**

Heidelberger Str. 52 | 68519 Viernheim | +49 (0) 6204 739-0 | info@hommel-hercules.com