

## Einsatzwerte

Gewindebohrer überlang HSSE M ISO 2 (6H) 45° (rechts) 371 ähnlich C  
(Art.-Nr. 1003140 986-993)



| Materialgruppen für Schnittwerte           | Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ] | Bezeichnung nach DIN | Vc [m/min] |
|--|---------------------------------|----------------------|------------|
| <b>1. Stähle</b>                           |                                 |                      |            |
| 1.1 Automatenstahl                         | < 900                           | 9 S 20               | 10-18      |
| 1.2 Baustahl                               | <500                            | ST 37-2              | 10-18      |
| 1.3 Baustahl                               | > 500                           | ST 60-2              | 10-15      |
| 1.4 Vergütungsstahl                        | <1000                           | 42 CrMo 4            | 8-12       |
| 1.5 Stahlguss                              | <1000                           | GS-45                | 8-12       |
| 1.6 Einsatzstahl                           | <1200                           | 16 MnCr 5            | 8-12       |
| 1.7 Edelstahl ferritisch/<br>martensitisch | <1100                           | X 10 Cr 13           | 6-8        |
| 1.8 Vergütungsstahl                        | >1000                           | 43 CrMo 4            | 8-12       |
| 1.9 Nitrierstahl                           | <1300                           | 31 CrMoV 9           | 8-12       |
| 1.10 Werkzeugstahl                         | <1300                           | X 38 CrMoV 5 1       | 6-12       |
| <b>2. Rostfreie Stähle</b>                 |                                 |                      |            |
| 2.1 Edelstahl, austenitisch                | <1100                           | G-X 2 CrNiMo 18 15   | 6-8        |
| <b>3. NE-Metalle</b>                       |                                 |                      |            |
| 3.1 Aluminium, langspanend                 | <500                            | Al99.9               | 15-25      |
| 3.2 Aluminium, kurzspanend                 | <500                            | G-AlSi12             | 15-20      |
| 3.3 Kupferleg. Bronze langspanend          | <1200                           | CuSn4                | 10-20      |
| 3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend          | <850                            | CuNi12Zn24           | 10-20      |
| 3.5 Kupferleg. Messing langspanend         | <600                            | Cu Zn 20             | 10-25      |
| 3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend         | <600                            | Cu Zn 39 Pb 3        | 10-25      |
| 3.7 Thermoplastic                          | <100                            | PVC, Acrylglas       | 10-20      |
| 3.8 Duroplast                              | <150                            | Bakelit, Melamin     | 8-15       |
| 3.9 Faserverstärkte Kunststoffe            | <1500                           | CFK, GFK             | 5-12       |
| 3.10 Graphite                              | <60                             | C8000                | 15-25      |
| 3.11 Verbundwerkstoffe                     |                                 |                      | 5-12       |
| <b>4. Guss</b>                             |                                 |                      |            |
| 4.1 Grauguss                               | <260 HB                         | GG10                 | 15-20      |
| 4.2 Sphäroguss                             | <310 HB                         | GGG 40               | 12-20      |
| 4.3 Gusseisen mit Kugelgraphit             | <280 HB                         | GTW-55               | 12-18      |

