

Einsatzwerte

Synchron Gewindeformer HSSE-PM TiN M ISO 2 (6H) 0° 376 ähnlich C
(Art.-Nr. 1003141 446-447, 1011040 188)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]
1. Stähle			
1.1 Automatenstahl	< 900	9 S 20	15-30
1.2 Baustahl	<500	ST 37-2	20-30
1.3 Baustahl	> 500	ST 60-2	15-30
1.4 Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	15-30
1.5 Stahlguss	<1000	GS-45	10-22
1.6 Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	10-18
1.7 Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	10-14
1.8 Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	8-16
1.9 Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	8-16
1.10 Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	4-10
2. Rostfreie Stähle			
2.1 Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	8-14
3. NE-Metalle			
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	30-50
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	30-50
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	20-35
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	20-35
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	25-40
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	25-40
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	
3.10 Graphite	<60	C8000	
3.11 Verbundwerkstoffe			
5. Sonderlegierungen			
5.1 Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	15-24
5.2 Nickelbasislegierung	<1400	NiCr21Mo	15-24
5.3 Superlegierungen	<1400	X45CrSi 9 3	

