

## Einsatzwerte

Gewindebohrer HSSE-PM TiCN MF ISO 2X (6HX) 15° (rechts) 371 C (Art.-Nr. 1003141 341-346)



| Materialgruppen für Schnittwerte           | Festigkeit [N/mm²] | Bezeichnung nach DIN | Vc [m/min] |
|--|--------------------|----------------------|------------|
| <b>1. Stähle</b>                           |                    |                      |            |
| 1.1 Automatenstahl                         | < 900              | 9 S 20               | 10-25      |
| 1.2 Baustahl                               | <500               | ST 37-2              | 10-30      |
| 1.3 Baustahl                               | > 500              | ST 60-2              | 8-20       |
| 1.4 Vergütungsstahl                        | <1000              | 42 CrMo 4            | 10-25      |
| 1.5 Stahlguss                              | <1000              | GS-45                | 8-20       |
| 1.6 Einsatzstahl                           | <1200              | 16 MnCr 5            | 15-25      |
| 1.7 Edelstahl ferritisch/<br>martensitisch | <1100              | X 10 Cr 13           | 20-25      |
| 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       | 6-10       |
| <b>2. Rostfreie Stähle</b>                 |                    |                      |            |
| 2.1 Edelstahl, austenitisch                | <1100              | G-X 2 CrNiMo 18 15   | 15-20      |
| <b>3. NE-Metalle</b>                       |                    |                      |            |
| 3.1 Aluminium, langspanend                 | <500               | Al99.9               | 20-30      |
| 3.2 Aluminium, kurzspanend                 | <500               | G-AlSi12             | 15-30      |
| 3.3 Kupferleg. Bronze langspanend          | <1200              | CuSn4                | 8-20       |
| 3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend          | <850               | CuNi12Zn24           | 8-16       |
| 3.5 Kupferleg. Messing langspanend         | <600               | Cu Zn 20             | 10-20      |
| 3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend         | <600               | Cu Zn 39 Pb 3        | 15-20      |
| 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                 | 15-25      |
| 4.2 Sphäroguss                             | <310 HB            | GGG 40               | 15-25      |
| 4.3 Gusseisen mit Kugelgraphit             | <280 HB            | GTW-55               | 15-25      |
| <b>5. Sonderlegierungen</b>                |                    |                      |            |
| 5.1 Titanlegierung                         | <1200              | TiAl5Sn2,5           | 4-8        |
| 5.2 Nickelbasislegierung                   | <1400              | NiCr21Mo             | 2-8        |
| 5.3 Superlegierungen                       | <1400              | X45CrSi 9 3          | 2-8        |
| <b>6. Harte Werkstoffe</b>                 |                    |                      |            |
| 6.1 Stahl gehärtet -55HRC                  | -55HRC             | x40CrMoV5-1          | 2-5        |

