

## Einsatzwerte

Gewindeformer HSSE TiCN M ISO 2X (6HX) 0° 371 C (Art.-Nr. 1014363 200-212)



	Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]
<b>1.</b>	<b>Stähle</b>			
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	15-35
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	15-35
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	
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	4-12
<b>3.</b>	<b>NE-Metalle</b>			
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	20-40
3.4	Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	20-40
3.5	Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	20-35
3.6	Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	20-35
3.7	Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	20-40
3.8	Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	20-40
3.9	Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	
3.10	Graphite	<60	C8000	
3.11	Verbundwerkstoffe			

