

Einsatzwerte

Gewindebohrer HSSE V3 MF ISO 2 (6H) 40° (rechts) 374 C (Art.-Nr. 1014517 101-118)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]
1. Stähle			
1.1 Automatenstahl	< 900	9 S 20	8-25
1.2 Baustahl	<500	ST 37-2	8-24
1.3 Baustahl	> 500	ST 60-2	8-22
1.4 Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	8-20
1.5 Stahlguss	<1000	GS-45	6-14
1.6 Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	6-14
1.7 Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	4-10
1.8 Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	5-10
1.9 Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	4-10
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	4-10
3. NE-Metalle			
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	10-26
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	6-10
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	8-15
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	6-10
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	10-18
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	6-12
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	10-20
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	8-20
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	
3.10 Graphite	<60	C8000	
3.11 Verbundwerkstoffe			
4. Guss			
4.1 Grauguss	<260 HB	GG10	10-18
4.2 Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	10-18
4.3 Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	10-18
5. Sonderlegierungen			
5.1 Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	2-5
5.2 Nickelbasislegierung	<1400	NiCr21Mo	2-5
5.3 Superlegierungen	<1400	X45CrSi 9 3	2-5

