

Einsatzwerte

Gewindebohrer HSSE Ultra HL Übermass 7GX M 7GX 45° (rechts) 371 C
(Art.-Nr. 1014323 201-216)



	Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]
1. Stähle				
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	10-25
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	10-25
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	10-20
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	10-20
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	10-15
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	8-20
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	8-15
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	8-20
2. Rostfreie Stähle				
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	8-12
3. NE-Metalle				
3.1	Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	15-30
3.2	Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	15-25
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	15-25
3.6	Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	15-22
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
4. Guss				
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	10-25
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	10-25
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	10-25
5. Sonderlegierungen				
5.1	Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	5-8
5.2	Nickelbasislegierung	<1400	NiCr21Mo	5-8
5.3	Superlegierungen	<1400	X45CrSi 9 3	5-8

