

Einsatzwerte Überlanger HSSE Co8 Spiralbohrer Typ AGPLSD (Art.-Nr. 1010425 010-079)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser									
				1-2	2-3	3-4	4-5	5-6	6-8	8-10	10-12	12-13	
1. Stähle													
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	12-25	0.018-0.042	0.042-0.069	0.069-0.104	0.104-0.130	0.130-0.156	0.156-0.200	0.200-0.230	0.230-0.264	0.264-0.273
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	12-25	0.018-0.042	0.042-0.069	0.069-0.104	0.104-0.130	0.130-0.156	0.156-0.200	0.200-0.230	0.230-0.264	0.264-0.273
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	12-25	0.018-0.042	0.042-0.069	0.069-0.104	0.104-0.130	0.130-0.156	0.156-0.200	0.200-0.230	0.230-0.264	0.264-0.273
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	12-25	0.018-0.042	0.042-0.069	0.069-0.104	0.104-0.130	0.130-0.156	0.156-0.200	0.200-0.230	0.230-0.264	0.264-0.273
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	8-15	0.017-0.042	0.042-0.066	0.066-0.100	0.100-0.125	0.125-0.150	0.150-0.200	0.200-0.230	0.230-0.264	0.264-0.273
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	5-10	0.013-0.030	0.030-0.051	0.051-0.076	0.076-0.095	0.095-0.114	0.114-0.152	0.152-0.180	0.180-0.192	0.192-0.195
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	8-15	0.017-0.042	0.042-0.066	0.066-0.100	0.100-0.125	0.125-0.150	0.150-0.200	0.200-0.230	0.230-0.264	0.264-0.273
4. Guss													
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	12-25	0.021-0.050	0.050-0.081	0.081-0.120	0.120-0.150	0.150-0.180	0.180-0.240	0.240-0.280	0.280-0.312	0.312-0.325
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	12-25	0.021-0.050	0.050-0.081	0.081-0.120	0.120-0.150	0.150-0.180	0.180-0.240	0.240-0.280	0.280-0.312	0.312-0.325
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	12-25	0.021-0.050	0.050-0.081	0.081-0.120	0.120-0.150	0.150-0.180	0.180-0.240	0.240-0.280	0.280-0.312	0.312-0.325

