

Einsatzwerte Hartmetall-Spiralbohrer (Art.-Nr. 1011070 130-260)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser					
				0-3	3-5	5-8	8-12	12-16	
1. Stähle									
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	55-75	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	55-75	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	50-70	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	50-60	0.02-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.17	0.17-0.2
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	40-60	0.02-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.17	0.17-0.2
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	45-75	0.02-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.17	0.17-0.2
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	20-40	0.02-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.17	0.17-0.2
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	45-60	0.02-0.075	0.075-0.085	0.085-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	45-65	0.02-0.075	0.075-0.085	0.085-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	25-40	0.02-0.075	0.075-0.085	0.085-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17
2. Rostfreie Stähle									
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	20-40	0.02-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.17	0.17-0.2
3. NE-Metalle									
3.1	Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	150-230	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.2	Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	100-170	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.3	Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	80-140	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.4	Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	80-120	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.5	Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	100-180	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.6	Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	100-160	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.7	Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	25-80	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.8	Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	20-80	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.9	Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	20-60	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.10	Graphite	<60	C8000	60-100	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.11	Verbundwerkstoffe								
4. Guss									
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	60-110	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.2	0.2-0.21
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	60-110	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.2	0.2-0.21
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	60-110	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.2	0.2-0.21
5. Sonderlegierungen									
5.1	Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	10-40	0.02-0.075	0.075-0.085	0.085-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17
5.2	Nickelbasislegierung	<1400	NiCr21Mo	10-35	0.02-0.075	0.075-0.085	0.085-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17
5.3	Superlegierungen	<1400	X45CrSi 9 3	10-25	0.02-0.075	0.075-0.085	0.085-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17

