

Einsatzwerte Reibahlenkopf (Art.-Nr. 1013539 120-200)

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	8-12	12-16	16-30	30-40	
1. Stähle								
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	150-160	0.6-0.7	0.7-1	1-1.5	1.5-2
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	150-160	0.6-0.7	0.7-1	1-1.5	1.5-2
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	150-160	0.6-0.7	0.7-1	1-1.5	1.5-2
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	150-160	0.6-0.7	0.7-1	1-1.5	1.5-2
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	150-160	0.6-0.7	0.7-1	1-1.5	1.5-2
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	150-160	0.6-0.7	0.7-1	1-1.5	1.5-2
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13					
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	120-160	0.6-0.7	0.7-1	1-1.5	1.5-2
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	120-160	0.6-0.7	0.7-1	1-1.5	1.5-2
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	120-160	0.6-0.7	0.7-1	1-1.5	1.5-2
4. Guss								
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	100-120	0.6-0.7	0.7-0.8	0.8-1.2	1.2-1.6
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	100-120	0.6-0.7	0.7-0.8	0.8-1.2	1.2-1.6
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	90-110	0.4-0.6	0.6-0.7	0.7-1.2	1.2-1.6

