

Einsatzwerte STEP DRILL Typ VA HSSE violett angelassen (Art.-Nr. 1010025 900-903)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser				
				0-3	3-8	8-16	16-25	25-60
1. Stähle								
1.1	< 900	9 S 20	25-45	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
1.2	<500	ST 37-2	25-45	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
1.3	> 500	ST 60-2	20-40	0.02-0.04	0.04-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25	0.25-0.4
1.4	<1000	42 CrMo 4	18-25	0.02-0.04	0.04-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25	0.25-0.4
1.5	<1000	GS-45	18-25	0.02-0.04	0.04-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25	0.25-0.4
1.6	<1200	16 MnCr 5	10-25	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
1.7	<1100	X 10 Cr 13	8-13	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
1.8	>1000	43 CrMo 4	8-15	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
1.9	<1300	31 CrMoV 9	8-18	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
1.10	<1300	X 38 CrMoV 5 1	6-12	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
2. Rostfreie Stähle								
2.1	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	10-20	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
3. NE-Metalle								
3.1	<500	Al99.9	40-100	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
3.2	<500	G-AlSi12	30-70	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
3.3	<1200	CuSn4	15-35	0.02-0.04	0.04-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25	0.25-0.4
3.4	<850	CuNi12Zn24	25-50	0.02-0.04	0.04-0.15	0.15-0.2	0.2-0.25	0.25-0.4
3.5	<600	Cu Zn 20	35-60	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
3.6	<600	Cu Zn 39 Pb 3	60-110	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
3.7	<100	PVC, Acrylglas	20-40	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
3.8	<150	Bakelit, Melamin	10-25	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
3.9	<1500	CFK, GFK	10-30	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
3.10	<60	C8000	10-30	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
3.11								
4. Guss								
4.1	<260 HB	GG10	20-35	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
4.2	<310 HB	GGG 40	20-35	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
4.3	<280 HB	GTW-55	20-35	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
5. Sonderlegierungen								
5.1	<1200	TiAl5Sn2,5	3-10	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
5.2	<1400	NiCr21Mo	3-10	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
5.3	<1400	X45CrSi 9 3	3-10	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3

