

## Einsatzwerte STEP DRILL Typ N HSS TiN-Kopf (Art.-Nr. 1010026 900-903)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser				
				0-3	3-8	8-16	16-25	25-60
<b>1. Stähle</b>								
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	30-50	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	25-40	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	18-22	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	18-22	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	8-23	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	6-14	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	8-14	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	8-14	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	6-10	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
<b>2. Rostfreie Stähle</b>								
2.1	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	8-15	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
<b>3. NE-Metalle</b>								
3.1	<500	Al99.9	45-90	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	35-60	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	25-45	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	60-100	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	25-35	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	12-25	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	10-25	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
3.10	<60	C8000						
3.11								
<b>4. Guss</b>								
4.1	<260 HB	GG10	20-30	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	20-30	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	20-30	0.02-0.06	0.06-0.2	0.2-0.28	0.28-0.35	0.35-0.5
<b>5. Sonderlegierungen</b>								
5.1	<1200	TiAl5Sn2,5	5-10	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3
5.2	<1400	NiCr21Mo	5-10	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	5-10	0.02-0.04	0.04-0.1	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.3

