

## Einsatzwerte Grundloch-Gewindebohrer (Art.-Nr. 1014440 111-117)

Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]
<b>1. Stähle</b>			
1.1 Automatenstahl	< 900	9 S 20	5-15
1.2 Baustahl	<500	ST 37-2	5-20
1.3 Baustahl	> 500	ST 60-2	5-15
1.4 Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	5-15
1.6 Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	5-12
1.7 Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	5-12
1.8 Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	2-8
1.10 Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	2-8
<b>2. Rostfreie Stähle</b>			
2.1 Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	5-12

