

## Einsatzwerte Grundloch-Gewindebohrer (Art.-Nr. 1014579 101-109)



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	15-45
1.2 Baustahl	<500	ST 37-2	15-45
1.3 Baustahl	> 500	ST 60-2	10-40
1.4 Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	10-40
1.6 Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	5-25
1.7 Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	5-12
1.8 Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	5-15
1.10 Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	5-15
<b>2. Rostfreie Stähle</b>			
2.1 Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	2-8
<b>3. NE-Metalle</b>			
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	15-40
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	5-30
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	10-40
<b>4. Guss</b>			
4.1 Grauguss	<260 HB	GG10	5-25
4.2 Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	5-20
4.3 Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	5-20
<b>5. Sonderlegierungen</b>			
5.1 Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	1-5

