

## Einsatzwerte Durchgangs-Gewindebohrer Hyper Z (Art.-Nr. 1014518 005-016)



	Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]
<b>1.</b>	<b>Stähle</b>			
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	5-20
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	5-20
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	5-20
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	5-20
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	5-20
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	5-20
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	5-10
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	5-10
<b>3.</b>	<b>NE-Metalle</b>			
3.1	Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	10-25
3.2	Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	10-25
3.3	Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	6-20
3.4	Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	6-20
3.5	Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	6-20
3.6	Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	6-20
3.7	Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	10-20
3.8	Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	10-20
<b>4.</b>	<b>Guss</b>			
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	5-20

