

Einsatzwerte Durchgangs-Gewindebohrer Hyper Z (VA) (Art.-Nr. 1014414 200-206)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]
1. Stähle			
1.1 Automatenstahl	< 900	9 S 20	5-10
1.2 Baustahl	<500	ST 37-2	5-10
1.3 Baustahl	> 500	ST 60-2	5-10
1.4 Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	5-10
1.6 Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	5-10
1.7 Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	5-10
1.8 Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	5-10
1.9 Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	5-10
1.10 Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	5-10
2. Rostfreie Stähle			
2.1 Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	5-10
3. NE-Metalle			
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	6-11
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	6-11
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	6-11
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	6-11
3.7 Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	10-20
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	10-20

