



# BOHRUNGS-AUFMASSE BEIM REIBEN

AUFMASSREIHE aR	AUFMASS a (MM) IN BOHRUNGSDURCHMESSER								
	Ø < 5 mm	Ø > 5 mm	Ø > 8 mm	Ø > 10 mm	Ø > 15 mm	Ø > 20 mm	Ø > 30 mm	Ø > 40 mm	Ø > 50 mm
<b>A</b>	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1 – 0,2	0,2	–	–	–
<b>B</b>	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3	0,4
<b>C</b>	0,1 – 0,2	0,2	0,25	0,2	0,3	0,3	0,4	0,4	0,4
<b>D</b>	0,05 – 0,1	0,05 – 0,1	0,05 – 0,1	0,1	0,1	0,1 – 0,2	–	–	–
<b>E</b>	–	–	–	0,2	0,3	0,3	0,3	0,3	–
<b>F</b>	–	–	–	0,1	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2	–
<b>G</b>	–	–	–	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	–

	WERKSTOFFE	FESTIGKEIT N / mm <sup>2</sup>	DIN Nr.	WERKSTOFF Nr.	HSSE	AUFMASSREIHEN CODE				
						HSSE beschichtet	VHM/ HM	VHM HPC beschichtet	VHM HPC Modular	
<b>ISO P</b>	<b>1. Stähle</b>									
	1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	1.0711	B	B	B	A	E
	1.2	Baustahl	< 500	ST 37-2	1.0037	B	B	B	A	E
	1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	1.0060	B	B	B	A	E
	1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	1.7225	B	B	B	A	E
	1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	1.0446	A	A	A	A	E
	1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	1.7131	A	A	A	A	E
	1.7	Rost- u. säurebeständiger Stahl u. Stahlguss ferritisch, martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	1.4006	A	A	A	A	E
	1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	1.3563	A	A	A	A	E
	1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	1.8519	A	A	A	A	E
1.10	Werkzeugstahl (bis 45 HRC)	<1300	X 38 CrMoV 5 1	1.2343	A	A	A	A	E	
<b>ISO M</b>	<b>2. Rostfreie Stähle</b>									
	2.1	Rost- u. säurebeständiger Stahl/Stahlguss austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	1.3953	A	A	A	A	G
<b>ISO N</b>	<b>3. NE-Metalle</b>									
	3.1	Alu-Leg., langspanend/Knet- Leg./ Rein-Metalle/Magnesi- um-Leg.	<500	Al99.9	3.0305	C	C	C	A	–
	3.2	Alu-Legierungen, kurzspanend	<500	G - AlSi12	3.2581	C	C	C	A	–
	3.3	Kupfer-Leg. (Bronze), langspanend	<1200	CuSn4	2.1016	C	C	C	A	–
	3.4	Kupfer-Leg. (Bronze), kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	2.0730	C	C	C	A	–
	3.5	Kupfer-Leg. (Messing), langspanend	<600	Cu Zn 20	2.0250	C	C	C	A	–
	3.6	Kupfer-Leg. (Messing), kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	2.0381	C	C	C	A	–
	3.7	Thermoplast	<100	PVC, Acrylglas	–	B	B	B	–	–
	3.8	Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	–	B	B	B	–	–
	3.9	Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	–	–	–	–	–	–
	3.10	Graphit	<60	C8000	–	–	–	–	–	–
3.11	Verbundwerkstoffe	–	–	–	–	–	–	–	–	
<b>ISO K</b>	<b>4. Guss</b>									
	4.1	Grauguss	<260	GG10	0.6010	B	B	B	A	F
	4.2	Sphäroguss	<400	GGG 40	0.7040	B	B	B	A	F
	4.3	Temperguss	<550	GTW-55	0.8055	B	B	B	A	F
<b>ISO S</b>	<b>5. Sonderlegierungen</b>									
	5.1	Titanlegierungen	<1200	TiAl5Sn2,5	3.7115	A	A	A	A	–
	5.2	Nickelbasislegierungen	<1400	NiCr21Mo	2.4858	B	B	B	B	A
	5.3	Superlegierungen	<1300	X45CrSi 9 3	1.4718	B	B	B	B	A
<b>ISO H</b>	<b>6. Harte Werkstoffe</b>									
6.1	Gehärtete Werkstoffe - 63 HRC	>1300	G-X 260 NiCr 4 2	0.9620	–	–	–	D	–	