

Die Schnittdaten für unseren Artikel 8435 HSCo Maschinengewindebohrer DIN 376, Form B, dampfbehandelt, ISO DIN13 2/6H:



PRÄZISIONSWERKZEUGE
UND -SYSTEME

Vertragspartner der:



	Zugfestigkeit MPa (N/mm ²)	Härte HB	Schnittgeschwindigkeit v _c m/min*	
			HSS-E	HSS-E-PM
Allgemeine Baustähle	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20
Automatenstähle	≤ 1000	–	10 - 20	15 - 25
Unlegierte Einsatzstähle	≤ 750	–	10 - 15	15 - 20
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 850	–	10 - 15	15 - 20
Legierte Einsatzstähle	≥ 850 ... 1200	–	8 - 12	10 - 15
Legierte Vergütungsstähle	≥ 850 ... 1200	–	8 - 12	10 - 15
Legierte Werkzeugstähle	≤ 1000	–	6 - 10	8 - 12
Schnellarbeitsstähle	≥ 650 ... 1000	–	6 - 10	8 - 12
Rost- und säurebest.e Stähle, geschwefelt	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15
austenitisch	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15
martensitisch	≤ 850	–	6 - 12	8 - 15
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400	–	15 - 20	20 - 25
Al-Knetlegierungen	≤ 400	–	15 - 20	20 - 25
Al-Gusslegierungen ≤ 10 % Si	≤ 600	–	15 - 20	20 - 25
> 10 % Si	≤ 600	–	15 - 20	20 - 25
Gusseisen	–	≤ 240	15 - 20	20 - 25
Kugelgraphitguss	–	≤ 240	15 - 20	20 - 25
Temperguss	–	< 300	15 - 20	20 - 25



* Bei beschichteten Werkzeugen kann v_c bis zu 50% erhöht werden.