

CrazyDrill Pilot SST-Inox - 3 x d - 90° Senkung

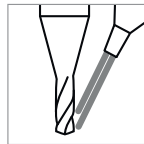
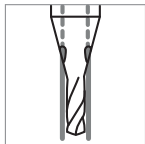
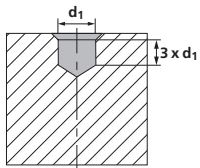
ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

● Sehr gut geeignet | ● Gut geeignet | ○ bedingt geeignet | ☒ Nicht empfohlen

P	N	S ₃
M	S ₁	H ₁
K	S ₂	H ₂

BOHREN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Werkstoffgruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	v _c [m/min]	f [mm/U]								
					Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1
					0.3 mm f	0.5 mm f	0.8 mm f	1.0 mm f	1.2 mm f	1.4 mm f	1.6 mm f	1.8 mm f	2.0 mm f
P	Stähle unlegiert R _m < 800 N/mm²	1.0301	C10										
		1.0401	C15										
		1.1191	C45E/CK45										
		1.0044	S275JR										
		1.0715	11SMn30										
	Stähle niedriglegiert R _m > 900 N/mm²	1.5752	15NiCr13										
		1.7131	16MnCr5										
		1.3505	100Cr6										
		1.7225	42CrMo4										
		1.2842	90MnCrV8										
	Werkzeugstähle hochlegiert R _m < 1200 N/mm²	1.2379	X153CrMoV12										
		1.2436	X210CrW12										
		1.3343	HS6-5-2C										
		1.3355	HS18-0-1										
M	Rostfreie Stähle- ferritisch	1.4016	X6Cr17	35 – 50	0.015	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.055	0.060	0.070
		1.4105	X6CrMoS17										
	Rostfreie Stähle- martensitisch	1.4034	X46Cr13	35 – 50	0.020	0.030	0.040	0.055	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
		1.4112	X90CrMoV18										
	Rostfreie Stähle- martensitisch – PH	1.4542	X5CrNiCuNb 16-4	35 – 50	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.055	0.060	0.070
		1.4545	X5CrNiCuNb 15-5										
	Rostfreie Stähle- austenitisch	1.4301	X5CrNi 18-10	30 – 45	0.010	0.020	0.025	0.030	0.035	0.045	0.050	0.055	0.060
		1.4435	X2CrNiMo 18-14-3										
		1.4441	X2CrNiMo 18-15-3										
		1.4539	X1NiCrMoCu 25-20-5										
K	Gusseisen	0.6020	GG20										
		0.6030	GG30										
		0.7040	GGG40										
		0.7060	GGG60										



Bemerkung:
Bei Aussenkühlung
v_c und f um 20%
reduzieren

CrazyDrill Pilot SST-Inox - 3 x d - 90° Senkung

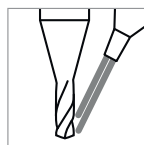
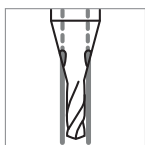
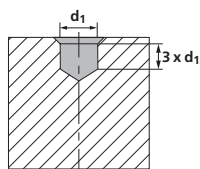
ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

● Sehr gut geeignet | ● Gut geeignet | ○ bedingt geeignet | ☒ Nicht empfohlen

P	N	S ₃
M	S ₁	H ₁
K	S ₂	H ₂

BOHREN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Werkstoffgruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	v _c [m/min]	f [mm/U]								
					Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1
					0.3 mm f	0.5 mm f	0.8 mm f	1.0 mm f	1.2 mm f	1.4 mm f	1.6 mm f	1.8 mm f	2.0 mm f
N	Aluminium Knetlegierungen	3.2315	AlMgSi1										
		3.4365	AlZnMgCu1.5										
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-ALSi9Cu3										
		3.2381	GD-ALSi10Mg										
	Kupfer	2.004	Cu-OF / CW008A	40 – 100	0.040	0.060	0.080	0.090	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180
		2.0065	Cu-ETP / CW004A										
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	40 – 100	0.040	0.060	0.080	0.090	0.100	0.120	0.140	0.160	0.180
		2.036	CuZn40 CW509L										
S ₁	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N										
		2.102	CuSn6										
	Bronze Rm < 600 N/mm²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4										
		2.096	CuAl9Mn2										
	Hitzebeständige Stähle	2.4856		15 – 30	0.010	0.015	0.020	0.022	0.025	0.035	0.037	0.045	0.055
		2.4668											
		2.4617	NiMo28										
		2.4665	NiCr22Fe18Mo										
S ₂	Titan rein	3.7035	Gr.2										
		3.7065	Gr.4										
	Titan Legierungen	3.7165	TiAl6V4										
		9.9367	TiAl6Nb7										
S ₃	CrCo-Legierungen	2.4964	CoCr20W15Ni	40 – 50	0.020	0.030	0.040	0.055	0.060	0.070	0.075	0.080	0.100
			CrCoMo28										
H ₁	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4										
H ₂	Stähle gehärtet ≥ 55 HRC	1.2379	X153CrMoV12										



Bemerkung:
Bei Aussenkühlung
v_c und f um 20%
reduzieren