

CrazyDrill SST-Inox IK 8 x d

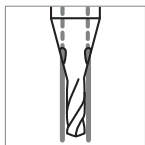
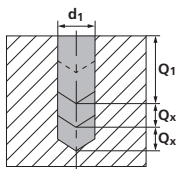
ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

● 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]	Q ₁	Q _x	f [mm/U]					
							Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1
							0.3–0.5 mm f	0.6–0.8 mm f	0.9–1.1 mm f	1.2–1.4 mm f	1.5–1.7 mm f	1.8–2.0 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	1xd1–4xd1	1xd1–2xd1	0.015–0.020	0.020–0.030	0.030–0.040	0.040–0.050	0.050–0.060	0.060–0.070
		1.4105	X6CrMoS17									
	Rostfreie Stähle- martensitisch	1.4034	X46Cr13	35–50	1xd1–4xd1	1xd1–2xd1	0.020–0.030	0.030–0.040	0.050–0.060	0.060–0.070	0.070–0.080	0.080–0.100
		1.4112	X90CrMoV18									
	Rostfreie Stähle- martensitisch – PH	1.4542	X5CrNiCuNb 16-4	35–50	1xd1–4xd1	1xd1–2xd1	0.015–0.020	0.020–0.025	0.025–0.035	0.040–0.050	0.050–0.060	0.060–0.070
		1.4545	X5CrNiCuNb 15-5									
	Rostfreie Stähle- austenitisch	1.4301	X5CrNi 18-10	30–45	1xd1–4xd1	1xd1–2xd1	0.010–0.020	0.015–0.025	0.025–0.035	0.035–0.045	0.045–0.055	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									



CrazyDrill SST-Inox IK 8 x d

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

Werkstoff- gruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	v _c [m/min]	Q ₁	Q _x	f [mm/U]					
							Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1	Ød1
							0.3–0.5 mm f	0.6–0.8 mm f	0.9–1.1 mm f	1.2–1.4 mm f	1.5–1.7 mm f	1.8–2.0 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	4xd1–8xd1	4xd1	0.040–0.060	0.050–0.080	0.060–0.100	0.080–0.120	0.100–0.150	0.120–0.180
		2.0065	Cu-ETP / CW004A									
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	40–100	4xd1–8xd1	4xd1	0.040–0.060	0.050–0.080	0.060–0.100	0.080–0.120	0.100–0.150	0.120–0.180
		2.036	CuZn40 CW509L									
	Messing, Bronze Rm < 400 N/mm²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N									
		2.102	CuSn6									
S ₁ S ₂ S ₃	Bronze Rm < 600 N/mm²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4									
		2.096	CuAl9Mn2									
	Hitzebeständige Stähle	2.4856		15–30	0.5xd1–1xd1	0.5xd1	0.010–0.015	0.015–0.020	0.020–0.025	0.025–0.035	0.035–0.040	0.045–0.055
		2.4668										
		2.4617	NiMo28									
		2.4665	NiCr22Fe18Mo									
	Titan rein	3.7035	Gr.2									
		3.7065	Gr.4									
	Titan Legierungen	3.7165	TiAl6V4									
		9.9367	TiAl6Nb7									
	CrCo-Legierungen	2.4964	CoCr20W15Ni	40–50	1xd1–4xd1	1xd1–2xd1	0.020–0.030	0.030–0.040	0.050–0.060	0.060–0.070	0.070–0.080	0.080–0.100
			CrCoMo28									
H ₁ H ₂	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4									
	Stähle gehärtet ≥ 55 HRC	1.2379	X153CrMoV12									

