

CrazyDrill SST-Inox IN 12 x d

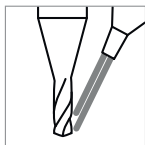
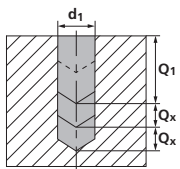
ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

● 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
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm²	1.0301	C10									
		1.0401	C15									
		1.1191	C45E/CK45									
		1.0044	S275JR									
		1.0715	11SMn30									
	Stähle niedriglegiert Rm > 900 N/mm²	1.5752	15NiCr13									
		1.7131	16MnCr5									
		1.3505	100Cr6									
		1.7225	42CrMo4									
		1.2842	90MnCrV8									
	Werkzeugstähle hochlegiert Rm < 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	30–40	0.5xd1 – 1xd1	0.5xd1	0.010–0.015	0.015–0.025	0.025–0.030	0.030–0.040	0.040–0.050	0.050–0.060
		1.4105	X6CrMoS17									
	Rostfreie Stähle- martensitisch	1.4034	X46Cr13	30–40	0.5xd1 – 1xd1	0.5xd1	0.015–0.025	0.025–0.035	0.035–0.040	0.040–0.050	0.050–0.060	0.060–0.070
		1.4112	X90CrMoV18									
	Rostfreie Stähle- martensitisch – PH	1.4542	X5CrNiCuNb 16-4	30–40	0.5xd1 – 1xd1	0.5xd1	0.010–0.015	0.015–0.020	0.020–0.030	0.030–0.040	0.040–0.050	0.050–0.060
		1.4545	X5CrNiCuNb 15-5									
	Rostfreie Stähle- austenitisch	1.4301	X5CrNi 18-10	25–30	0.5xd1 – 1xd1	0.5xd1	0.010–0.015	0.015–0.020	0.020–0.030	0.030–0.040	0.040–0.045	0.040–0.060
		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 IN 12 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
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	30–100	2xd1–4xd1	2xd1	0.030–0.060	0.040–0.080	0.050–0.100	0.060–0.120	0.070–0.150	0.080–0.180
		2.0065	Cu-ETP / CW004A									
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	30–100	1xd1–4xd1	1xd1–2xd1	0.030–0.060	0.040–0.080	0.050–0.100	0.060–0.120	0.070–0.150	0.080–0.180
		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		15–25	0.25xd1–0.5xd1	0.25xd1	0.005–0.010	0.010–0.015	0.015–0.020	0.020–0.025	0.030–0.035	0.030–0.040
		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	25–35	0.5xd1–1xd1	0.5xd1	0.015–0.025	0.025–0.035	0.040–0.050	0.050–0.060	0.060–0.070	0.070–0.080
			CrCoMo28									
H ₁	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4									
H ₂	Stähle gehärtet ≥ 55 HRC	1.2379	X153CrMoV12									

