

# Rekord 1-VA

## Maschinen-Gewindebohrer



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
P2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	$\leq 800 \text{ N/mm}^2$	2	<b>3</b>	6
P3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	$\leq 1000 \text{ N/mm}^2$	1	<b>4</b>	8
P4.1 Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a.	$\leq 1200 \text{ N/mm}^2$	1	<b>3</b>	5
K2.1 Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS)	350-500 N/mm <sup>2</sup>	1	<b>3</b>	5
K2.2 Gusseisen mit Kugelgraphit (GJS)	500-900 N/mm <sup>2</sup>	1	<b>3</b>	5
K3.1 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	300-400 N/mm <sup>2</sup>	1	<b>3</b>	5
K3.2 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	400-500 N/mm <sup>2</sup>	1	<b>3</b>	5
K4.1 Temperguss (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm <sup>2</sup>	1	<b>3</b>	5
K4.2 Temperguss (GTMW, GTMB)	500-800 N/mm <sup>2</sup>	1	<b>3</b>	5
N1.5 Aluminium-Gusslegierungen	7% < Si $\leq$ 12%	1	<b>3</b>	5
N2.6 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, kurzspanend)	$\leq 400 \text{ N/mm}^2$	1	<b>3</b>	5