

HM-Satz-F

Satz-Gewindebohrer



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min		
		min.	empfohlen	max.
P5.1 Hochlegierte Stähle, Kalt-u. Warmarbeitsstähle, u.a.	$\leq 1400 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
N2.8 Kupfer-Sonderlegierungen	$\leq 1400 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
N5.2 Wolfram-Kupfer-Legierungen		1	2	3
H1.1 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	44 – 50 HRC	1	2	3
H1.2 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	50 – 55 HRC	1	2	3
H1.3 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	55 – 60 HRC	1	2	3