

# Rekord A-STEEL

## Maschinen-Gewindebohrer



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
K1.1 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	100-250 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>15</b>	25
K1.2 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	250-450 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>15</b>	25
K2.1 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	350-500 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>10</b>	20
K2.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	500-900 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>10</b>	20
K3.1 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	300-400 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>10</b>	20
K3.2 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	400-500 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>10</b>	20
K4.1 Temperguss (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>10</b>	20
K4.2 Temperguss (GTMW, GTMB)	500-800 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>10</b>	20
N2.3 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	<= 550 N/mm <sup>2</sup>	10	<b>20</b>	40