

# Enorm 2-Z-X-IKZ-PM-GLT-1

## Maschinen-Gewindebohrer



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
P1.1 Kaltfließpressstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	<= 600 N/mm <sup>2</sup>	15	<b>25</b>	45
P2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	<= 800 N/mm <sup>2</sup>	10	<b>20</b>	40
P3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	<= 1000 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>15</b>	25
P4.1 Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a.	<= 1200 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>10</b>	15
M1.1 Ferritisch, martensitisch	<= 950 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>8</b>	12
M2.1 Austenitisch	<= 950 N/mm <sup>2</sup>	2	<b>5</b>	8
M3.1 Austenitisch-ferritisch (Duplex)	<= 1100 N/mm <sup>2</sup>	2	<b>5</b>	8
M4.1 Austenitisch-ferritisch hitzebeständig (Super Duplex)	<= 1250 N/mm <sup>2</sup>	2	<b>5</b>	8
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
N1.4 Aluminium-Gusslegierungen	Si <= 7%	15	<b>25</b>	40
N2.1 Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	<= 400 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>15</b>	30
N2.2 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	<= 550 N/mm <sup>2</sup>	10	<b>25</b>	40
N2.4 Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	<= 800 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>15</b>	25
N2.5 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, langspanend)	<= 700 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>15</b>	25
S1.1 Reintitan	<= 450 N/mm <sup>2</sup>	1	<b>3</b>	5