

Enorm 1-MULTI-R45-GLT-1

Maschinen-Gewindebohrer



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
P1.1 Kaltfließpressstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	$\leq 600 \text{ N/mm}^2$	15	25	45
P2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	$\leq 800 \text{ N/mm}^2$	10	20	40
P3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	$\leq 1000 \text{ N/mm}^2$	5	15	25
P4.1 Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a.	$\leq 1200 \text{ N/mm}^2$	5	10	15
M1.1 Ferritisch, martensitisch	$\leq 950 \text{ N/mm}^2$	5	8	12
M2.1 Austenitisch	$\leq 950 \text{ N/mm}^2$	2	5	8
M3.1 Austenitisch-ferritisch (Duplex)	$\leq 1100 \text{ N/mm}^2$	2	5	8
K1.1 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	100-250 N/mm ²	5	15	25
K1.2 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	250-450 N/mm ²	5	15	25
K2.1 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	350-500 N/mm ²	5	10	20
K2.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	500-900 N/mm ²	5	10	20
K3.1 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	300-400 N/mm ²	5	10	20
K3.2 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	400-500 N/mm ²	5	10	20
N1.4 Aluminium-Gusslegierungen	Si $\leq 7\%$	15	25	40
N1.5 Aluminium-Gusslegierungen	7% < Si $\leq 12\%$	15	25	40
N2.1 Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	$\leq 400 \text{ N/mm}^2$	5	15	30
N2.2 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	$\leq 550 \text{ N/mm}^2$	10	25	40
N2.3 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	$\leq 550 \text{ N/mm}^2$	10	25	40
N2.4 Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	$\leq 800 \text{ N/mm}^2$	5	15	25
N2.5 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, langspanend)	$\leq 700 \text{ N/mm}^2$	5	15	25