

	Werkstoff Material	Werkstoff- Nr. Material No.	DIN Bezeichnung DIN Description	R _m /UTS (N/mm ²)	Schnitt- geschwin- digkeit Cutting speed v _c (m/min)	Bohrerdurchmesser Drill diameter (mm)									
						Vorschub pro Umdrehung Feed per revolution f (mm/U)									
						Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
P	Unlegierter Baustahl Plain carbon steel	1.0037	S-235-JR (ST 37)	300-500	80-100	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38	
		1.0044	St 44												
		1.0038	R St 37-2												
		Automatenstahl Free cutting steel	1.0052	St 52	500-700	70-90	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38
			1.0070	St 70											
			1.0711	9 S 20											
			1.0715	9 SMn 28	360-550	70-90	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38
			1.0727	45 S 20											
			1.0728	60 S 20	600-800	65-85	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38
			1.1191	C 45E											
		Baustahl Structural steel	1.1221	C 60E	500-950										
			1.7219	26 CrMo 4											
		Vergütungsstahl, mittelfest Heat-treatable steel, medium strength	1.7225	42 CrMo 4	500-950	70-90	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38
1.2241			50 CrV 4												
	Stahlguss Cast steel	1.0416	GS 40	250-280 HB	65-80	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38	
		1.7220	GS 34CrMo 4												
	Einsatzstahl Case hardening steel	1.2162	21 MnCr 5	210-250 HB	70-90	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38	
		1.2764	X 19NiCrMo 4												
		1.7131	16 MnCr 5												
		1.7225	42 CrMo 4												
	Vergütungsstahl, hochfest Heat-treatable steel, high strength	1.6580	30 CrNiMo 8	280-350 HB	70-90	0,1	0,12	0,18	0,22	0,28	0,3	0,33	0,35	0,38	
		1.8504	34 CrAl 6												
	Nitrierstahl, vergütet Nitriding steel	1.8550	34 CrAlNi7	230-300 HB	45-65	0,08	0,1	0,14	0,18	0,22	0,25	0,28	0,3	0,33	
		1.8519	31 CrMoV9												
	Werkzeugstahl Tool steel	1.2080	X 210Cr12	240-350 HB	45-65	0,08	0,1	0,14	0,18	0,22	0,25	0,28	0,3	0,33	
		1.2312	40 CrMnMoS 8.6												
		1.2379	X 155 CrVMo 12.1												
		1.4301	X5CrNi18-10												
M	Rost- und säurebestän- diger Stahl, austenitisch Stainless steel, austenitic	1.4301	X5CrNi18-10	500-950	30-60	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,24	0,28	
		1.4024	X15Cr13												
	Martensitgehärtbarer Stahl Maraging steel	1.4024	X15Cr13	500-950	30-60	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,24	0,28	
		3.7115	TiAl5Sn2,5												
S	Titan-Legierungen, mittelfest Titanium alloys, medium strength	3.7115	TiAl5Sn2,5	-950	20-50	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,22	0,25	
		3.7164	TiAl6V4												
	Titan-Legierungen, hochfest Titanium alloys, high strength	3.7174	TiAl6V6Sn2	900-1400	20-35	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,22	
		2.4670	NiCr12Al6MoNb												
	Nickelbasis- Legierungen, mittelfest Nickel based alloys, medium strength	2.4670	NiCr12Al6MoNb	-950	20-45	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,22	0,25	
		2.4668	NiCr19Fe19NbMo												
	Nickelbasis-Legierungen, hochwarmfest Heat resistant nickel based alloys, high strength	2.4668	NiCr19Fe19NbMo	900-1400	20-30	0,06	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,2	0,22	

Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.
The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.