

	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	St 37	300–500	100–120	0,14	0,18	0,22	0,28	0,32	0,36	0,38	0,42	0,45	
		1.0044	St 44												
		1.0038	R St 37-2												
		1.0052	St 52	500–700	80–110	0,12	0,15	0,2	0,25	0,3	0,34	0,38	0,42	0,45	
		1.0070	St 70												
	Automatenstahl Free cutting steel	1.0711	9 S 20	360–550	100–120	0,12	0,15	0,2	0,25	0,3	0,34	0,38	0,42	0,45	
		1.0715	9 SMn 28												
		1.0727	45 S 20	600–800											
		1.0728	60 S 20												
	Baustahl Structural steel	1.1191	C 45E	500–950	80–100	0,1	0,15	0,2	0,25	0,3	0,34	0,38	0,42	0,45	
1.1221		C 60E													
Vergütungsstahl, mittelfest Heat-treatable steel, medium strength	1.7219	26 CrMo 4	500–950	75–90	0,1	0,15	0,2	0,24	0,28	0,32	0,36	0,4	0,42		
	1.7225	42 CrMo 4													
	1.2241	50 CrV 4													
Stahlguss Cast steel	1.0416	GS 40	250–280 HB	70–85	0,1	0,15	0,2	0,24	0,28	0,32	0,36	0,4	0,42		
	1.7220	GS 34CrMo 4													
Einsatzstahl Case hardening steel	1.2162	21 MnCr 5	210–250 HB	75–90	0,1	0,15	0,2	0,24	0,28	0,32	0,36	0,4	0,42		
	1.2764	X 19NiCrMo 4													
	1.7131	16 MnCr 5													
Vergütungsstahl, hochfest Heat-treatable steel, high strength	1.7225	42 CrMo 4	280–350 HB	60–80	0,08	0,12	0,16	0,2	0,24	0,26	0,3	0,32	0,35		
	1.6580	30 CrNiMo 8													
Nitrierstahl, vergütet Nitriding steel	1.8504	34 CrAl 6	230–300 HB	50–75	0,08	0,12	0,16	0,2	0,24	0,26	0,3	0,32	0,35		
	1.8550	34 CrAlNi7													
	1.8519	31 CrMoV9													
Werkzeugstahl Tool steel	1.2080	X 210Cr12	240–350 HB	45–65	0,08	0,12	0,16	0,2	0,24	0,26	0,3	0,32	0,35		
	1.2312	40 CrMnMoS 8.6													
	1.2379	X 155 CrVMo 12 1													
M	Rost- und säurebestän- diger Stahl, austenitisch Stainless steel, austenitic	1.4301	X5CrNi18-10	500–950	30–60	0,08	0,12	0,14	0,16	0,2	0,24	0,26	0,3	0,32	
		1.4024	X15Cr13	500–950	30–60	0,08	0,12	0,14	0,16	0,2	0,24	0,26	0,3	0,32	
K	Grauguss mit Lamellengraphit Grey cast iron with flake graphite	EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJL-250 (GG25)	120–260 HB	100–130	0,14	0,2	0,25	0,3	0,34	0,38	0,42	0,46	0,5	
		EN-JS-1030 (0.7040)	EN-GJS-400 (GGG40)	135–180 HB	90–120	0,12	0,18	0,25	0,3	0,34	0,38	0,42	0,46	0,5	
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular-graphite cast iron	EN-JS-1060 (0.7060)	EN-GJS-600 (GGG60)	190–270 HB	70–90	0,12	0,16	0,25	0,3	0,34	0,38	0,4	0,42	0,45	
		EN-JM-1160 (0.8155)	EN-GJMB-550-4 (GTS55)	150–280 HB	70–100	0,12	0,16	0,25	0,3	0,34	0,38	0,4	0,42	0,45	

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.

© by LMT Fette Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG
Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit unserer Zustimmung gestattet. Alle Rechte vorbehalten. Irrtümer, Satz- oder Druckfehler berechtigen nicht zu irgendwelchen Ansprüchen. Abbildungen, Ausführungen und Maße entsprechen dem neuesten Stand bei Herausgabe dieser Druckschrift. Technische Änderungen müssen vorbehalten sein. Die bildliche Darstellung der Produkte muss nicht in jedem Falle und in allen Einzelheiten dem tatsächlichen Aussehen entsprechen.
This publication may not be reprinted in whole or part without our express permission. All right reserved. No rights may be derived from any errors in content or from typographical or typesetting errors. Diagrams, features and dimensions represent the current status on the date of issue of this leaflets. We reserve the right to make technical changes. The visual appearance of the products may not necessarily correspond to the actual appearance in all cases or in every detail.