

# CrazyDrill Flex Steel 30 x d - beschichtet

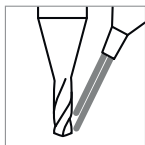
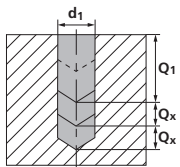
ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

● Sehr gut geeignet | ● Gut geeignet | ○ bedingt geeignet | ☒ Nicht empfohlen

P	N	S <sub>3</sub>
M	S <sub>1</sub>	H <sub>1</sub>
K	S <sub>2</sub>	H <sub>2</sub>

## BOHREN MIT AUSSENKÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Werkstoffgruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	$v_c$ [m/min]		$Q_1$	$Q_x$	f [mm/U]					
				$\varnothing d_1 \leq 0.4$	$\varnothing d_1 > 0.4$			$\varnothing d_1$ 0.2 mm	$\varnothing d_1$ 0.3 mm	$\varnothing d_1$ 0.4 mm	$\varnothing d_1$ 0.6 mm	$\varnothing d_1$ 0.8 mm	$\varnothing d_1$ 1.0 mm–1.2 mm
								f	f	f	f	f	f
P	Stähle unlegiert Rm < 800 N/mm <sup>2</sup>	1.0301	C 10	5 – 40	40 – 60	7xd1	0.5xd1	0.005	0.010	0.015	0.030	0.040	0.060
		1.0401	C 15										
		1.1191	C45E/CK45										
		1.0044	S275JR										
		1.0715	11SMn30										
	Stähle niedriglegiert Rm > 900 N/mm <sup>2</sup>	1.5752	15NiCr13	5 – 25	25 – 50	7xd1	0.5xd1	0.003 – 0.005	0.008 – 0.010	0.012 – 0.015	0.020 – 0.025	0.035	0.050
		1.7131	16MnCr5										
		1.3505	100Cr6										
		1.7225	42CrMo4										
		1.2842	90MnCrV8										
	Werkzeugstähle hochlegiert Rm < 1200 N/mm <sup>2</sup>	1.2379	X153CrMoV12	5 – 20	20 – 35	7xd1	1xd1	0.004	0.008	0.010	0.015	0.025	0.040
		1.2436	X210CrW12										
		1.3343	HS6-5-2C										
	1.3355	HS18-0-1											
M	Rostfreie Stähle- ferritisch	1.4016	X6Cr17					Empfohlen: CrazyDrill Flex SST-Inox 30 x d1					
		1.4105	X6CrMoS17										
	Rostfreie Stähle- martensitisch	1.4034	X46Cr13										
		1.4112	X90CrMoV18										
	Rostfreie Stähle- martensitisch – PH	1.4542	X5CrNiCuNb 16-4										
		1.4545	X5CrNiCuNb 15-5										
	Rostfreie Stähle- austenitisch	1.4301	X5CrNi 18-10										
		1.4435	X2CrNiMo 18-14-3										
1.4441		X2CrNiMo 18-15-3											
1.4539		X1NiCrMoCu 25-20-5											
K	Gusseisen	0.6020	GG20	5 – 40	50 – 100	7xd1	1xd1	0.005	0.010	0.015	0.020	0.035	0.050
		0.6030	GG30										
		0.7040	GGG40		40 – 80								
		0.7060	GGG60										



# CrazyDrill Flex Steel 30 x d - beschichtet

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

● Sehr gut geeignet | ● Gut geeignet | ○ bedingt geeignet | ☒ Nicht empfohlen

P	N	S <sub>3</sub>
M	S <sub>1</sub>	H <sub>1</sub>
K	S <sub>2</sub>	H <sub>2</sub>

## BOHREN MIT AUSSENKÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Werkstoffgruppe	Werkstoff	Wr.Nr.	DIN	v <sub>c</sub> [m/min]		Q <sub>1</sub>	Q <sub>x</sub>	f [mm/U]						
				Ød1 ≤ 0.4	Ød1 > 0.4			Ød1 0.2 mm	Ød1 0.3 mm	Ød1 0.4 mm	Ød1 0.6 mm	Ød1 0.8 mm	Ød1 1.0 mm–1.2 mm	
								f	f	f	f	f	f	
N	Aluminium Knetlegierungen	3.2315	AlMgSi1	5 – 40	60 – 120	7xd1	1xd1	0.015	0.040	0.050	0.080	0.100	0.120	
		3.4365	AlZnMgCu1.5											
	Aluminium Druckgusslegierungen	3.2163	GD-ALSi9Cu3	5 – 40	50 – 80	7xd1	1xd1	0.015	0.040	0.050	0.080	0.100	0.120	
		3.2381	GD-ALSi10Mg											
	Kupfer	2.004	Cu-OF / CW008A	Empfohlen: CrazyDrill Flex Titanium 30 x d1										
		2.0065	Cu-ETP / CW004A											
	Messing bleifrei	2.0321	CuZn37 CW508L	Empfohlen: CrazyDrill Flex SST-Inox 30 x d1										
2.036		CuZn40 CW509L												
Messing, Bronze Rm < 400 N/mm²	2.0401	CuZn39Pb3 / CW614N	5 – 40	60 – 100	7xd1	1xd1	0.010	0.030	0.040	0.060	0.080	0.100		
	2.102	CuSn6		40 – 60										
Bronze Rm < 600 N/mm²	2.0966	CuAl10Ni5Fe4	5 – 20	20 – 40	2.5xd1	0.5xd1	0.004	0.006	0.010	0.015	0.025	0.040		
	2.096	CuAl9Mn2												
S <sub>1</sub>	Hitzebeständige Stähle	2.4856		Empfohlen: CrazyDrill Flex SST-Inox 30 x d1										
		2.4668												
		2.4617	NiMo28											
		2.4665	NiCr22Fe18Mo											
S <sub>2</sub>	Titan rein	3.7035	Gr.2	Empfohlen: CrazyDrill Flex Titanium 30 x d1										
		3.7065	Gr.4											
S <sub>3</sub>	Titan Legierungen	3.7165	TiAl6V4	Empfohlen: CrazyDrill Flex Titanium 30 x d1										
		9.9367	TiAl6Nb7											
H <sub>1</sub>	Stähle gehärtet < 55 HRC	1.2510	100MnCrMoW4	Empfohlen: CrazyDrill Flex SST-Inox 30 x d1										

