

Gewindfräser, Bohrgewindfräser

Gewindfräser, Bohrgewindfräser

Werkstoff-Gruppe	Festigkeit Rm (N/mm²)	Härte HB	Gewinde Art der Bearbeitung	Ø 4 – 16										Ø 1 – 20						Ø 3 – 20						> Ø 20				> Ø 20		> Ø 20	
				Gewindfräsen										Gewindfräsen und Senken						Bohren, Senken und Gewindfräsen						Gewindfräsen				zirkular Planen, Senken, Gewindfräsen		Gewindfräsen	
				MKG		MKG XH	MGF	MGF	MGF HPC	MGF XS	MGF XH	MGF	UMGF	UMGF	BGF	BGF	BGF NZ4	UBGF	UBGF	DBGF	GWF SR	GWF SR	GWF XS	GWF SR	GWF GP	GWF GP	TOMILL CUT	XAM					
				VHM blank	VHM TiCN	VHM TiAlN	VHM blank	VHM TiCN	VHM AlCrN	VHM TiCN	VHM TiAlN/TiCN	PKD blank	VHM blank	VHM TiCN	VHM blank	VHM TiAlN	VHM AlCrN	VHM blank	VHM TiAlN	VHM TiAlN	VHM blank	VHM TiCN	VHM TiCN	PKD blank	VHM blank	VHM TiCN	VHM-Kopf TiAlN	blank	TiN				
17-23		17-23	24-25	32-39	32-39	40-41	42-44	45-47	48-49	50-51	50-51	58-68	58-68	69	70-74	70-74	75	85-90	85-90	91	94	92-93	92-93	80-81	82-83	82-83							
P	1.1	≤400	≤120	Magnetweicheisen	●					●	●																						
	1.2	≤700	≤200	Bau-, Einsatzstahl	●					●	●																						
	1.3	≤850	≤250	Kohlenstoffstahl	●					●	●																						
	1.4	≤850	≤250	legierter Stahl	●					●	●																						
	1.5	>850 ≤1200	>250 ≤350	legierter/vergüteter Stahl	●					●	●	●									●												
	1.6	>1200	>350	legierter/vergüteter Stahl	●					●	●	●									●												
H	1.7	≤1400	≤400	gehärteter Stahl bis 45 HRC	○				○																								
	1.8	≤2200	≤600	gehärteter Stahl bis 58 HRC		○																											
M	2.1	≤850	≤250	Rostfreier Stahl, geschwefelt	●					●	●																						
	2.2	≤850	≤250	Austenitisch	●					●	●																						
	2.3	≤1000	≤300	Ferritisch, ferritisch+austenitisch, martensitisch	●					●	●																						
K	3.1	≤500	≤150	Grauguss	●	●			●	●																							
	3.2	>500 ≤1000	>150 ≤300	Grauguss vergütet	●	●			●	●																							
	3.3	400-500	200-250	Vermikularguss		●			●	●																							
	3.4	≤700	≤200	Sphäroguss	●	●			●	●																							
	3.5	>700 ≤1000	>200 ≤300	Sphäroguss vergütet		●			●	●																							
	3.6	≤700	≤200	Temperguss		●			●	●																							
	3.7	>700 ≤1000	>200 ≤300	Temperguss vergütet		●			●	●																							
S	4.1	≤700	≤200	Reintitan		●			●	●																							
	4.2	≤900	≤270	Titan-Legierung		●			●	●																							
	4.3	>900 ≤1250	>270 ≤300	Titan-Legierung		●			●	●	●																						
	5.1	≤500	≤150	Reinnickel		●			●																								
	5.3	>900 ≤1200	>270 ≤350	Nickel-Legierung, hochwarmfest		●			●		●																						
N	6.1	≤350	≤100	unlegiertes Kupfer	●	●			●	●																							
	6.2	≤700	≤200	kurzspanendes Messing, Bronze, Rotguss	●	●			●	●																							
	6.3	≤700	≤200	langspanendes Messing	●	●			●	●																							
	6.4	≤500	≤470	Cu-Al-Fe-Legierung (Ampco)	●	●			●	●																							
	7.1	≤350	≤100	Al, Mg unlegiert	●	●			●	●																							
	7.2	≤600	≤180	Al-Knetlegierung, Bruchdehnung (A 5) <14 %	●	●			●	●																							
	7.3	≤600	≤180	Al-Knetlegierung, Bruchdehnung (A 5) ≥14 %	●	●			●	●																							
	7.4	≤600	≤180	Al-Gusslegierung, Si <10 %	●	●			●	●																							
	7.5	≤600	≤180	Al-Gusslegierung, Si ≥10 %	●	●			●	●																							
	8.1			Thermoplaste	●	●			●	●																							
8.2			Duroplaste	●	●			●	●																								
8.3			faserverstärkte Kunststoffe	●	●			●	●																								