



Zerspanungsrichtwerte mit HSS-Werkzeugen

Werkstoffe VSM-Bezeichnung Interne Bezeichnung	Schnittgeschwindigkeit in Meter pro Minute					
	Bohren	Typ	Drehen		Fräsen	
			Schruppen	Schlichten	Schruppen	Schlichten
9 S Mn Pb 28 Automatenstahl	35 30-35	N	35 35-60	50 60-90	25 14-16	30 16-20
ST 37 St 37	30 30-35	N	25 35-50	40 60-75	20 16-18	25 22-24
120 M V 4 Silberstahl	15 20-25	N	15 25-35	25 50-70	10 12-14	15 16-18
90 Mn Cr V 8 Soed 16 S16	15 20-25	N	15 25-35	25 50-70	10 12-14	15 16-18
CuZn36 Messingleg. FH	60	H	50	70	40	60
AlMgSi Anticorodal Alu-Leg.	45	W	60 120-220	95 150-250	100 150-180	150 160-180
CU-ETP Kupfer ETP	40	N	40 80-200	60 100-150	40 30-40	60 50-60
PVC hart PVC	20	H	150 150-200	250 200-400	100 100-150	120 100-150
CuSn6 Bronze SnBz	15	N	30	45	25	35

W = weich

N = normal

H = hart

Gewinde schneiden (metrische ISO-Gewinde DIN 13)

Gewinde	Steigung	Bolzen Aussen-Ø Nenndurchmesser-1/10Steigung	Innengewinde Ø Kernlochbohrung Nenndurchmesser-Steigung
M1	0.25	0.975	0.75
M2	0.4	1.96	1.6
M2.5	0.45	2.455	2.05
M3	0.5	2.95	2.5
M4	0.7	3.93	3.3
M5	0.8	4.92	4.2
M6	1	5.9	5
M7	1	6.9	6
M8	1.25	7.875	6.8
M10	1.5	9.85	8.5
M12	1.75	11.825	10.2
M14	2	13.8	12
M16	2	15.8	14
M18	2.5	17.75	15.5
M20	2.5	19.75	17.5

Tipp: Ausschneiden und in Messwerkzeugsatz legen