

Typ 205 (B1-16)

			vc [m/min]	f [mm/U]								
				≤ Ø 1	> Ø 1	> Ø 1,5	> Ø 2	> Ø 3	> Ø 5	> Ø 8	> Ø 12	> Ø 16
				≤ Ø 1	≤ Ø 1,5	≤ Ø 2	≤ Ø 3	≤ Ø 5	≤ Ø 8	≤ Ø 12	≤ Ø 16	≤ Ø 20
1.1.1	Automatenstahl	bis 500 N/mm ²	110	0,033	0,05	0,067	0,1	0,14	0,2	0,275	0,35	0,45
1.1.2		über 500 N/mm ²	100	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
1.2.1	Baustahl	unlegiert bis 500N/mm ²	110	0,033	0,05	0,067	0,1	0,14	0,2	0,275	0,35	0,45
1.2.2		unlegiert über 500 N/mm ²	100	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
1.2.3		legiert	95	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
2.1.1	Einsatzstahl	bis 150 HB	105	0,033	0,05	0,067	0,1	0,14	0,2	0,275	0,35	0,45
2.1.2		150-200 HB	100	0,033	0,05	0,067	0,1	0,14	0,2	0,275	0,35	0,45
2.1.3		über 200 HB	95	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
2.2.1	Nitrierstahl	bis 1000 N/mm ²	95	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
2.2.2		über 1000 N/mm ²	95	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
2.3.1	Vergütungsstahl	unlegiert bis 800 N/mm ²	95	0,033	0,05	0,067	0,1	0,14	0,2	0,275	0,35	0,45
2.3.2		unlegiert bis 800-1000 N/mm ²	95	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
2.3.3		legiert bis 800 N/mm ²	95	0,033	0,05	0,067	0,1	0,14	0,2	0,275	0,35	0,45
2.3.4		legiert bis 800-1000 N/mm ²	95	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
2.3.5		legiert bis 1000-1300 N/mm ²	75	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
3.1.1	WKZStahl unlegiert	allgemein	75	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
3.2.1	WKZStahl für Kaltarbeit	niedrig legiert bis 1000 N/mm ²	95	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
3.2.2		niedrig legiert bis 1200 N/mm ²	75	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
3.3.1	WKZStahl	niedrig legiert bis 1200 N/mm ²	75	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
4.1.1	rostfreier Stahl	ferritisch	75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.2		martensitisch	50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.3		austenitisch A5< 40%	55	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.4		austenitisch A5> 40%	55	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
4.1.5		geschwefelt	75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
5.1.1	konventioneller Stahlguß	unlegiert	100	0,033	0,05	0,067	0,1	0,14	0,2	0,275	0,35	0,45
5.1.2		niedrig legiert	95	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
5.1.3		hoch legiert	75	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
5.2.1	rostfreier Stahlguß	ferritisch / martensitisch	50	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
5.2.2		austenitisch	55	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
6.1.1	GG (mit lamellarmen Graphit)	unlegiert bis 180 HB	105	0,05	0,075	0,1	0,15	0,23	0,335	0,425	0,52	0,58
6.1.2		unlegiert über 180 HB	100	0,05	0,075	0,1	0,15	0,23	0,335	0,425	0,52	0,58
6.1.3		legiert	95	0,05	0,075	0,1	0,15	0,23	0,335	0,425	0,52	0,58
6.1.4		hoch legiert	75	0,017	0,025	0,033	0,05	0,08	0,12	0,15	0,2	0,25
6.2.1	GGG (mit Kugelgraphit)	unlegiert bis 180 HB	105	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.2.2		unlegiert über 180 HB	100	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.2.3		legiert	75	0,025	0,038	0,05	0,075	0,1	0,15	0,2	0,26	0,325
6.3.1	GTW (weisser Temperguß)	bis 180 HB	105	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.3.2		über 180 HB	100	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.3.1	GTS (schwarzer Temperguß)	bis 180 HB	105	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46
6.3.2		über 180 HB	100	0,042	0,063	0,083	0,125	0,2	0,25	0,35	0,4	0,46