

Anwendungsgruppen der Hochleistungsgewindebohrers und ihre Bestimmung

Gruppe	Bestimmung
500	Für weiche Stähle mit Zugfestigkeit $R_m \leq 500 \text{ MPa}$
800	Für Bau-, Automaten- und niedriglegierte Stähle mit Zugfestigkeit $600 \text{ MPa} \leq R_m \leq 800 \text{ MPa}$
800 Az	Type 800 für Durchgangslochen in weichen Materialien $R_m \leq 500 \text{ MPa}$
1300	Für Bau-, Werkzeug- und legierte Stähle mit Zugfestigkeit $700 \text{ MPa} \leq R_m \leq 1300 \text{ MPa}$
INOX	Für hochlegierte, Rost- und säurebeständige Stähle mit Zugfestigkeit $R_m \leq 1000 \text{ MPa}$
FAN	Für Werkzeug-, hochlegierte, schwer bearbeitende Stähle mit Zugfestigkeit $800 \text{ MPa} \leq R_m \leq 1200 \text{ MPa}$ und hitzenbeständige Stähle bis 38HRC
Ti	Für Titan und Ihre Legierungen Bearbeitung
Ni	Für Nickel und Ihre Legierungen Bearbeitung
1400	Für schwer bearbeitende Stähle mit Zugfestigkeit $1000 \text{ MPa} \leq R_m \leq 1400 \text{ MPa}$ und hitzenbeständige Stähle bis 44HRC
HRC	Für Werkstoffe in gehärtetem Zustand. Die Zahl neben dem Symbol bezeichnet die maximale Härte des Werkstoffs in HRC
GG	Für Grauguss, Aluminium-Gusslegierungen mit $\text{Si} > 5\%$
GAL	Für Aluminium-Gusslegierungen mit $\text{Si max. } 10\%$
AL	Für Aluminium-Knetlegierungen, kupfer, weiche Stähle mit Zugfestigkeit $R_m < 400 \text{ MPa}$
Ms	Für Messing, Bronze, kurzspanend
S-NC	Für Synchrobearbeitung
NC	Für produktive Bearbeitung der breiten Palette von mittel- und langspanenden Werkstoffen mit Zugfestigkeit $R_m < 1200 \text{ MPa}$
WGA	Gewindeformer für adhesiven Werkstoffe
WGN	Gewindeformer für plastische Materialien mit Zähigkeit $A_5 \geq 10\%$
WGC	Gewindeformer für Werkstoffe mit beschränkter Dehnbarkeit