

Werkstoff- und Anwendungstabelle

zur Bestimmung des geeigneten Gewindebohrer – Typs

| | | | |
|---------------------------|-----|---|---------------------|
| Kürzel für Schmiermittel: | E | = | Emulsion |
| | Oil | = | Schneidöl |
| | T | = | Trocken / Pressluft |
| | P | = | Petroleum |
| | F | = | Formtrennmittel |

Unlegierte, allgemeine Baustähle nach DIN EN 10025

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.0032 | 450 | 133 | S25GT / St 34-2 | 40 - 50 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0034 | 500 | 148 | S250G2T / RSt 34-2 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0120 | 500 | 148 | S235JRC / St 37 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0116 | 510 | 152 | S235J2G3 / St 37-3 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0036 | 510 | 152 | S235JRG1+CR / Ust 37-2 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0037 | 510 | 152 | S235JR / St 37-2 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0038 | 510 | 152 | S235JRG2 / RSt 37-2 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0114 | 510 | 152 | S235J0 / St37-3 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0140 | 520 | 154 | S275JOC / St 42 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0035 | 540 | 160 | S185 / St 33 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0044 | 580 | 172 | S275JR / St 44-2 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0044 | 580 | 172 | S275J2G3+CR / St 44-3 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0181 | 580 | 172 | UZSt42-2 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0531 | 600 | 178 | S550GD / St 50 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0050 | 660 | 195 | E295 / St 50-2 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0553 | 680 | 201 | S355J0 / St52-3 U | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0570 | 680 | 201 | S355J2G3+CR / St 52-3 | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0060 | 780 | 231 | E335 / St 60-2 | 30 - 40 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.0070 | 900 | 266 | E360 / St 70-2 | 10 - 16 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.0633 | 900 | 266 | E630GC / ZSt 70-2 | 8 - 12 | Oil/E | 10° - 12° | |

Magnetweicheisen, extra langspanend (nach DIN 17405)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.1011 | 400 | 119 | RFe160 | 40 - 50 | Oil/E | 14° - 18° | |
| 1.1013 | 400 | 119 | RFe100 | 15 - 20 | Oil/E | 14° - 18° | |
| 1.1014 | 400 | 119 | RFe80 | 15 - 20 | Oil/E | 14° - 18° | |
| 1.1015 | 400 | 119 | RFe60 | 15 - 20 | Oil/E | 14° - 18° | |
| 1.1017 | 400 | 119 | RFe20 | 15 - 20 | Oil/E | 14° - 18° | |
| 1.1018 | 400 | 119 | RFe12 | 15 - 20 | Oil/E | 14° - 18° | |

Kesselbleche (nach DIN EN 10028-1+2, DIN 17155)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|-----------------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.0345 | 480 | 143 | P235GH / H I | 40 - 50 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0425 | 530 | 156 | P265GH / H II | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0435 | 600 | 178 | P285NH H III | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0445 | 600 | 178 | P295NH / H IV | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0352 | 600 | 178 | Schiffskesselblech Grad 1(H I) | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0454 | 600 | 178 | Schiffskesselblech Grad 2 (H II) | 15 - 20 | Oil/E | 12° - 16° | |

Feinkornbaustähle (nach DIN EN 10113-1+2, DIN 17102)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.0461 | 480 | 143 | S255N / StE 255 | 30 - 40 | Oil/E | 10° - 14° | |
| 1.0486 | 510 | 152 | P275N / StE 285 | 12 - 18 | Oil/E | 10° - 14° | |
| 1.0505 | 560 | 166 | P315N / StE 315 | 12 - 18 | Oil/E | 10° - 14° | |
| 1.0562 | 630 | 187 | P355N / StE 355 | 12 - 18 | Oil/E | 10° - 14° | |
| 1.8900 | 650 | 192 | S380N / StE 380 | 12 - 18 | Oil/E | 10° - 14° | |
| 1.8902 | 680 | 201 | S420N / StE 420 | 12 - 18 | Oil/E | 10° - 14° | |
| 1.8905 | 720 | 214 | P460N / StE 460 | 12 - 18 | Oil/E | 10° - 14° | |
| 1.8907 | 780 | 231 | S500N / StE 500 | 12 - 18 | Oil/E | 10° - 14° | |

Feinkorn-Kaltpress-Stähle (nach DIN EN 10149-2/-3)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.0974 | 540 | 160 | S340MC / QStE 340 TM | 30 - 40 | Oil/E | 10° - 14° | |
| 1.0975 | 580 | 172 | S340NC / QStE 340 N | 12 - 18 | Oil/E | 10° - 14° | |
| 1.0978 | 590 | 175 | S380MC / QStE 380 TM | 12 - 18 | Oil/E | 10° - 14° | |
| 1.0979 | 640 | 190 | S380NC / QStE 380 N | 12 - 18 | Oil/E | 10° - 14° | |
| 1.0983 | 700 | 207 | S460NC / QStE 460 N | 12 - 18 | Oil/E | 10° - 14° | |
| 1.0985 | 730 | 216 | S500NC / QStE 500 N | 12 - 18 | Oil/E | 10° - 14° | |
| 1.0987 | 750 | 222 | S550NC / QStE 550 N | 12 - 18 | Oil/E | 10° - 14° | |

Automatenstähle, unbehandelt, geschält (nach DIN EN 10087, DIN 1651)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.0711 | 520 | 154 | 9S20K | 25 - 35 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0721 | 530 | 156 | 10S20 / 10 S 20 | 10 - 16 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0722 | 530 | 156 | 10SPb20 / 10 SPb 20 | 10 - 16 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0715 | 570 | 169 | 11SMn30 / 9 SMn 28 | 10 - 16 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0718 | 570 | 169 | 11SMnPb30 / 9 SMnPb 28 | 10 - 16 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0723 | 570 | 169 | 15S22 / 15 S 20 | 10 - 16 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0736 | 590 | 175 | 11SMn37 / 9 SMn 36 | 10 - 16 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0737 | 590 | 175 | 11SMnPb37 / 9SMnPb36 | 10 - 16 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0726 | 660 | 195 | 35S20 / 35 S 20 | 10 - 16 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0727 | 760 | 225 | 46S20 / 45 S 20 | 10 - 16 | Oil/E | 12° - 16° | |

Automatenstähle, kaltgezogen (nach DIN EN 10087, DIN 1651)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.0711 | 750 | 222 | 9S20K | 25 - 35 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0721 | 780 | 231 | 10S20 / 10 S 20 | 10 - 16 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0722 | 780 | 231 | 10SPb20 / 10 SPb 20 | 10 - 16 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0736 | 800 | 238 | 11SMn37 / 9 SMn 36 | 10 - 16 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0737 | 800 | 238 | 11SMnPb37 / 9SMnPb36 | 10 - 16 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0715 | 810 | 240 | 11SMn30 / 9 SMn 28 | 30 - 40 | Oil/E | 12° - 14° | |
| 1.0718 | 810 | 240 | 11SMnPb30 / 9 SMnPb 28 | 20 - 30 | Oil/E | 12° - 14° | |
| 1.0723 | 810 | 240 | 15S22 / 15 S 20 | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 14° | |
| 1.0726 | 880 | 261 | 35S20 / 35 S 20 | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 14° | |
| 1.0727 | 980 | 290 | 45S20 / 45 S 20 | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 14° | |

Automatenstähle, vergütet (nach DIN EN 10087, DIN 1651)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.0726 | 980 | 290 | 35S20 / 35 S 20 | 20 - 30 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.0727 | 980 | 290 | 45S20 / 45 S 20 | 15 - 25 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.0728 | 980 | 290 | 60S22 / 60 S 20 | 8 - 12 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.0756 | 980 | 290 | 35SPb20 / 30 SPb 20 | 8 - 12 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.0757 | 980 | 290 | 45SPb 20 / 45 SPb 20 | 8 - 12 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.0758 | 980 | 290 | 60SPb22 / 60 SPb 20 | 8 - 12 | Oil/E | 10° - 12° | |

Einsatzstähle, unbehandelt (nach DIN EN 10084, DIN 17210)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|----------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.1121 | 445 | 131 | C10E / Ck 10 | 30 - 40 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0301 | 445 | 131 | C10 / C 10 | 20 - 30 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0401 | 485 | 143 | C15 / C 15 | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.1140 | 485 | 143 | C15R / Cm 15 | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.1141 | 485 | 143 | C15E / Ck 15 | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.7012 | 575 | 170 | 13Cr2 / EC30 (13 Cr 2) | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.7015 | 590 | 174 | 15Cr3 / EC60 (15 Cr 3) | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.7016 | 590 | 174 | 17Cr3 / 17 Cr 3 | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.7027 | 665 | 197 | 20Cr4 / 20 Cr 4 | 20 - 30 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.7131 | 700 | 207 | 16MnCr5 / EC80 (16 MnCr 5) | 15 - 25 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.7147 | 730 | 217 | G20MnCr5 / 20 MnCr 5 | 8 - 12 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.6587 | 770 | 229 | 17CrNiMo6 (18CrNiMo7-6) | 8 - 12 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.5860 | 825 | 245 | 14NiCr18 / 14 NiCr 18 | 8 - 12 | Oil/E | 10° - 12° | |

Einsatzstähle, einsatzgehärtet (nach DIN EN 10084, DIN 17210)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|-----------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.1121 | 780 | 231 | C10E / Ck 10 | 30 - 40 | Oil | 12° - 14° | |
| 1.0301 | 800 | 238 | C10 / C 10 | 20 - 30 | Oil | 12° - 14° | |
| 1.0401 | 880 | 261 | C15 / C 15 | 10 - 15 | Oil | 12° - 14° | |
| 1.1140 | 880 | 261 | C15R / Cm 15 | 10 - 15 | Oil | 12° - 14° | |
| 1.1141 | 880 | 261 | C15E / Ck 15 | 10 - 15 | Oil | 12° - 14° | |
| 1.7012 | 930 | 276 | 13Cr2 / EC30 (13 Cr 2) | 20 - 30 | Oil | 10° - 12° | |
| 1.7015 | 1030 | 304 | 15Cr3 / EC60 (15 Cr 3) | 15 - 25 | Oil | 10° - 12° | |
| 1.7016 | 1030 | 304 | 17Cr3 / 17 Cr 3 | 8 - 12 | Oil | 10° - 12° | |
| 1.7027 | 1030 | 304 | 20Cr4 / 20 Cr 4 | 8 - 12 | Oil | 10° - 12° | |
| 1.7131 | 1180 | 350 | 16MnCr5 / EC80n (16 MnCr 5) | 20 - 30 | Oil | 6° - 8° | |
| 1.6587 | 1320 | 390 | 17CrNiMo6 (18CrNiMo7-6) | 15 - 25 | Oil | 6° - 8° | |
| 1.7147 | 1370 | 405 | G20MnCr5 / 20 MnCr 5 | 4 - 8 | Oil | 6° - 8° | |
| 1.5860 | 1420 | 418 | 14NiCr18 / 14 NiCr 18 | | Oil | | |

Kaltstauch- und Kaltfließpress-Stähle, Tiefziehbleche (nach DIN 1654, ISO 4954)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.1132 | 490 | 145 | C15C / Cq 15 | 20 - 30 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.1152 | 540 | 160 | C22C / Cq22 | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.1172 | 590 | 175 | C35C / Cq 35 | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.1192 | 600 | 178 | C45C / Cq 45 | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.5919 | 610 | 181 | 15CrNi6 / 15 CrNi 6 | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 16° | |

Kohlenstoffstähle, weichgeglüht, unlegierte Vergütungsstähle, weichgeglüht (nach DIN EN 10083-1+2, DIN 17200)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.0402 | 525 | 156 | C22 / C 22 | 25 - 35 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.1151 | 525 | 156 | C22E / Ck 22 | 12 - 18 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0528 | 570 | 170 | C30 / C 30 | 12 - 18 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.1178 | 570 | 170 | C30E / Ck 30 | 12 - 18 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0501 | 615 | 183 | C35 / C 35 | 12 - 18 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.1180 | 615 | 183 | C35R / Cm 35 | 12 - 18 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.1181 | 615 | 183 | C35E / Ck 35 | 12 - 18 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.0503 | 700 | 207 | C45 / C 45 | 30 - 40 | Oil/E | 11° - 14° | |
| 1.1191 | 700 | 207 | C45E / Ck 45 | 25 - 35 | Oil/E | 11° - 14° | |
| 1.0535 | 770 | 229 | C55 / C 55 | 10 - 15 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.0601 | 815 | 241 | C60 / C 60 | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 16° | |
| 1.1221 | 815 | 241 | C60E / Ck 60 | 10 - 15 | Oil/E | 12° - 16° | |

Kohlenstoffstähle, vergütet, unlegierte Vergütungsstähle, vergütet (nach DIN EN 10083-1+2, DIN 17200)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.0402 | 700 | 207 | C22 / C 22 | 30 - 40 | Oil/E | 11° - 14° | |
| 1.1151 | 700 | 207 | C22E / Ck 22 | 25 - 35 | Oil/E | 11° - 14° | |
| 1.0528 | 750 | 222 | C30 / C 30 | 12 - 18 | Oil/E | 11° - 14° | |
| 1.1178 | 750 | 222 | C30E / Ck 30 | 12 - 18 | Oil/E | 11° - 14° | |
| 1.0501 | 780 | 231 | C35 / C 35 | 12 - 18 | Oil/E | 11° - 14° | |
| 1.1180 | 780 | 231 | C35R / Cm 35 | 12 - 18 | Oil/E | 11° - 14° | |
| 1.1181 | 780 | 231 | C35E / Ck 35 | 12 - 18 | Oil/E | 11° - 14° | |
| 1.0503 | 850 | 252 | C45 / C 45 | 20 - 30 | Oil/E | 11° - 13° | |
| 1.1191 | 850 | 252 | C45E / Ck 45 | 15 - 20 | Oil/E | 11° - 13° | |
| 1.0535 | 900 | 266 | C55 / C 55 | 10 - 15 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.0601 | 1000 | 296 | C60 / C 60 | | Oil/E | | |
| 1.1221 | 1000 | 296 | C60E / Ck 60 | | Oil/E | | |

Vergütungsstähle, legiert, weichgeglüht (nach DIN EN 10083-1+2, DIN 17200)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|-------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.1170 | 750 | 222 | 28Mn6 / 28 Mn 6 | 20 - 30 | Oil | 10° - 12° | |
| 1.7006 | 750 | 222 | 46Cr2 / 46 Cr 2 | 15 - 25 | Oil | 10° - 12° | |
| 1.7035 | 810 | 240 | 41Cr4 / 41 Cr 4 | 8 - 12 | Oil | 10° - 12° | |
| 1.7218 | 810 | 240 | G25CrMo4 / GS-25 CrMo 4 | | | | |
| 1.7220 | 810 | 240 | 34CrMo4 / GS-26 CrMo4 | | | | |
| 1.7225 | 810 | 240 | 42CrMo4 / 42 CrMo 4 | | | | |
| 1.7228 | 835 | 247 | 50CrMo4 / 50 CrMo 4 | | | | |
| 1.7361 | 835 | 247 | 32CrMo12 / 32 CrMo 12 | | | | |
| 1.6580 | 835 | 247 | 30CrNiMo8 / 30 CrNiMo 8 | | | | |
| 1.7707 | 835 | 247 | 30CrMoV9 / 30 CrMoV 9 | | | | |
| 1.5864 | 835 | 247 | 35NiCr18 / 35 NiCr 18 | | | | |
| 1.8161 | 835 | 247 | 58CrV4 / 58 CrV 4 | | | | |

Vergütungsstähle, legiert, vergütet (nach DIN EN 10083-1+2, DIN 17200)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|-------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.1170 | 950 | 280 | 28Mn6 / 28 Mn 6 | 15 - 20 | Oil/F | 6° - 8° | |
| 1.7006 | 1000 | 296 | 46Cr2 / 46 Cr 2 | 12 - 18 | Oil/F | 6° - 8° | |
| 1.7035 | 1100 | 326 | 41Cr4 / 41 Cr 4 | 6 - 10 | F | 6° - 8° | |
| 1.7218 | 1100 | 326 | G25CrMo4 / GS-25 CrMo 4 | | | | |
| 1.7220 | 1200 | 353 | 34CrMo4 / GS-26 CrMo4 | | | | |
| 1.7225 | 1300 | 383 | 42CrMo4 / 42 CrMo 4 | | | | |
| 1.7228 | 1300 | 383 | 50CrMo4 / 50 CrMo 4 | | | | |
| 1.7361 | 1420 | 418 | 32CrMo12 / 32 CrMo 12 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.6580 | 1450 | 426 | 30CrNiMo8 / 30 CrNiMo 8 | 6 - 10 | Oil/F | 4° - 6° | |
| 1.7707 | 1450 | 426 | 30CrMoV9 / 30 CrMoV 9 | | | | |
| 1.5864 | 1470 | 432 | 35NiCr18 / 35 NiCr 18 | | | | |
| 1.8161 | 1570 | 462 | 58CrV4 / 58 CrV 4 | | | | |

Wälzlagerstähle, geglüht (ungehärtet) (nach DIN 17230, ISO 683-17)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.3501 | 900 | 266 | 100Cr2 (W1) | 12 - 18 | Oil/F | 6° - 8° | |
| 1.3503 | 900 | 266 | 105Cr4 (W2) | 10 - 15 | Oil/F | 6° - 8° | |
| 1.3505 | 900 | 266 | 100Cr6 (W3) | 4 - 8 | Oil/F | 6° - 8° | |
| 1.3520 | 950 | 280 | 100CrMn6 (W4) | | | | |
| 1.3536 | 950 | 280 | 100CrMo7-3 (W5) | | | | |
| 1.3543 | 1000 | 296 | X102CrMo17 | | | | |
| 1.3549 | 1000 | 296 | X89CrMoV18-1 | | | | |

Wälzlagerstähle, gehärtet und angelassen auf min. 200°C (max. 62 HRC) (nach DIN 17230 , ISO683-17)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.3549 | | (60HRC) | X89CrMoV18-1 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.3501 | | (61HRC) | 100Cr2 (W1) | | | | |
| 1.3520 | | (61HRC) | 100CrMn6 (W4) | | | | |
| 1.3543 | | (62HRC) | X102CrMo17 | | | | |
| 1.3503 | | (62HRC) | 105Cr4 (W2) | | | | |
| 1.3505 | | (62HRC) | 100Cr6 (W3) | | | | |
| 1.3536 | | (62HRC) | 100CrMo7-3 (W5) | | | | |

Nitrierstähle, weichgeglüht (nach DIN 17211, ISO 683-10)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|----------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.8504 | 730 | 217 | 34CrAl6 / 34 CrAl 6 | 20 - 25 | Oil/F | 8° - 11° | |
| 1.8506 | 730 | 217 | 34CrAlS5 / 34 CrAlS 5 | 10 - 20 | Oil/F | 8° - 11° | |
| 1.8507 | 835 | 248 | 34CrAlMo5 / 34 CrAlMo 5 | 5 - 10 | Oil/F | 8° - 11° | |
| 1.8515 | 835 | 248 | 31CrMo12 / 31 CrMo 12 | | | | |
| 1.8519 | 835 | 248 | 31CrMoV9 / 31 CrMoV 9 | | | | |
| 1.8521 | 835 | 248 | 15CrMoV5-9 / 15CrMoC 5 9 | | | | |
| 1.8550 | 835 | 248 | 34CrAlNi7 / 34 CrAlNi 7 | | | | |
| 1.8509 | 885 | 262 | 41CrAlMo7 / 41 CrAlMo 7 | | | | |
| 1.8523 | 885 | 262 | 39CrMoV13-9 / 39CrMoV 13 9 | | | | |

Nitrierstähle, vergütet (nach DIN 17211, ISO 683-10)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|-----------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.8504 | 780 | 231 | 34CrAl6 / 34 CrAl 6 | 10 - 20 | Oil/F | 6° - 8° | |
| 1.8506 | 930 | 276 | 34CrAlS5 / 34 CrAlS 5 | 5 - 10 | Oil/F | 6° - 8° | |
| 1.8509 | 980 | 290 | 41CrAlMo7 / 41 CrAlMo 7 | | | | |
| 1.8507 | 1000 | 296 | 34CrAlMo5 / 34 CrAlMo 5 | | | | |
| 1.8515 | 1130 | 334 | 31CrMo12 / 31 CrMo 12 | 12 - 18 | Oil/F | 6° - 8° | |
| 1.8519 | 1230 | 363 | 31CrMoV9 / 31 CrMoV 9 | 10 - 15 | Oil/F | 6° - 8° | |
| 1.8521 | 1230 | 363 | 15CrMoV5-9 / 15 CrMoC 5 9 | 3 - 5 | F | 6° - 8° | |
| 1.8523 | 1420 | 418 | 39CrMoV13-9 / 39 CrMoV 13 9 | | | | |
| 1.8550 | 1470 | 432 | 34CrAlNi7 / 34 CrAlNi 7 | | | | |

Unlegierte Werkzeugstähle, weichgeglüht (nach DIN 17350, ISO 4957)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.1820 | 570 | 169 | C 55 W | 25 - 35 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.1520 | 640 | 190 | C70U / C 70 W 1 | 10 - 15 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.1525 | 640 | 190 | C80U / C 80 W1 | | | | |
| 1.1545 | 640 | 190 | C105U / C 105 W1 | | | | |
| 1.1645 | 640 | 190 | C 105 W2 | | | | |
| 1.1730 | 640 | 190 | C45U / C 45 W | | | | |
| 1.1554 | 660 | 195 | C110U / C 110 W | | | | |
| 1.1740 | 700 | 207 | C60U / C 60 W | | | | |
| 1.1744 | 730 | 216 | C 67 W | | | | |
| 1.1573 | 780 | 231 | C135U / C 135 W | | | | |

Unlegierte Werkzeugstähle, gehärtet bis 62 HRc, Einhärtetiefe 2,5 - 5,0 mm (nach DIN 17350, ISO 4957)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.1730 | | (58HRc) | C45U / C 45 W | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.1740 | | (58HRc) | C60U / C 60 W | | | | |
| 1.1820 | | (60HRc) | C 55 W | | | | |
| 1.1830 | | (60HRc) | C85U / C 85 W | | | | |
| 1.1744 | | (60HRc) | C 67 W | | | | |
| 1.1750 | | (62HRc) | C57 W | | | | |
| 1.1520 | | (63HRc) | C70U / C 70 W 1 | | | | |
| 1.1525 | | (64HRc) | C80U / C 80 W1 | | | | |
| 1.1545 | | (65HRc) | C105U / C 105 W1 | | | | |
| 1.1645 | | (65HRc) | C 105 W2 | | | | |
| 1.1554 | | (65HRc) | C110U / C 110 W | | | | |
| 1.1573 | | (65HRc) | C135U / C 135 W | | | | |

Legierte Werkzeugstähle für Kaltarbeit, ungehärtet, weichgeglüht (nach DIN 17350, ISO 4957)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|----------------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.2056 | 710 | 210 | 90Cr3 / 90 Cr 3 | 20 - 25 | Oil/F | 10° - 12° | |
| 1.2162 | 720 | 214 | 21MnCr5 / 21 MnCr 5 | 10 - 15 | Oil/F | 10° - 12° | |
| 1.2248 | 725 | 215 | 38SiCrV6 | | | | |
| 1.2127 | 740 | 220 | 105MnCr4 / 105 MnCr 4 | | | | |
| 1.2208 | 740 | 220 | 31CrV2 / 31 CrV 3 | | | | |
| 1.2243 | 740 | 220 | 61CrSiV5 | | | | |
| 1.2249 | 740 | 220 | 45SiCrV6 | | | | |
| 1.2842 | 740 | 220 | 90MnCrV8 / 90 MnCrV 8 | | | | |
| 1.2083 | 760 | 225 | X42Cr13 / X 42 Cr 13 | | | | |
| 1.2101 | 760 | 225 | 62SiMnCr4 | | | | |
| 1.2103 | 760 | 225 | 58SiCr8 | | | | |
| 1.2241 | 760 | 225 | 51CrV4 / 51 CrMnV 4 | | | | |
| 1.2242 | 760 | 225 | 59CrV4 | | | | |
| 1.2519 | 770 | 228 | 110WCrV5 / 110 WCrV 5 | | | | |
| 1.2109 | 780 | 231 | 125CrSi5 / 125 CrSi 5 | | | | |
| 1.2201 | 780 | 231 | G-X 165 CrV12 / X 165 CrV 12 | | | | |
| 1.2303 | 780 | 231 | 100CrMo5 / 100 CrMo 5 | | | | |
| 1.2312 | 780 | 231 | 40CrMnMoS8-6 / 40 CrMnMoS 8 6 | | | | |
| 1.2363 | 780 | 231 | X100CrMoV5-1 / X 100 CrMoV 5 1 | | | | |
| 1.2510 | 780 | 231 | 100MnCr4 / 100 MnCr 4 | | | | |
| 1.2319 | 810 | 240 | X64CrMo14 | | | | |
| 1.2823 | 820 | 242 | 70Si7 / 70 Si 7 | | | | |
| 1.2080 | 850 | 252 | X210Cr12 / X 210 Cr 12 | | | | |
| 1.2316 | 850 | 252 | X36CrMo17 / X 36 CrMo 17 | | | | |
| 1.2379 | 850 | 252 | X155CrVMo12-1 / X 155 CrVMo 12 1 | | | | |
| 1.2436 | 850 | 252 | X210CrW12 / X 210 CrW 12 | | | | |
| 1.2601 | 850 | 252 | X165CrMoV12 / X 165 CrMoV 12 | | | | |
| 1.2745 | 850 | 252 | 14NiCr18 / 14 NiCr 18 | | | | |
| 1.2767 | 880 | 261 | X45NiCrMo4 / X 45 NiCrMo 4 | | | | |
| 1.2880 | 880 | 261 | X165CrCoMo12 / G-X 165 CrCoMo 12 | | | | |
| 1.2884 | 880 | 261 | X210CrCoW12 / X 210 CrCoW 12 | | | | |
| 1.2361 | 900 | 266 | X91CrMoV18 | | | | |
| 1.2562 | 900 | 266 | 142WV13 / 142 WV 13 | | | | |

Legierte Werkzeugstähle für Kaltarbeit, gehärtet bis 62 HRC (nach DIN 17350, ISO 4957)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|-------------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.2316 | | (49HRC) | X36CrMo17 / X 36 CrMo 17 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.2312 | | (51HRC) | 40CrMnMoS8-6 / 40 CrMnMoS 8 6 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.2303 | | (55HRC) | 100CrMo5 / 100 CrMo 5 | | | | |
| 1.2083 | | (56HRC) | X42Cr13 / X 42 Cr 13 | | | | |
| 1.2823 | | (59HRC) | 70Si7 / 70 Si 7 | | | | |
| 1.2745 | | (61HRC) | 14NiCr18 / 14 NiCr 18 | | | | |
| 1.2162 | | (62HRC) | 21MnCr5 / 21 MnCr 5 | | | | |

Legierte Werkzeugstähle für Kaltarbeit, gehärtet und angelassen auf min.200°C, oder höher (max.62 HRC) (nach DIN 17350, ISO 4957)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|----------------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.2842 | | (60HRC) | 90MnCrV8 / 90 MnCrV 8 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.2379 | | (61HRC) | X155CrVMo12-1 / X 155 CrVMo 12 1 | | | | |
| 1.2601 | | (61HRC) | X165CrMoV12 / X 165 CrMoV 12 | | | | |
| 1.2056 | | (62HRC) | 90Cr3 / 90 Cr 3 | | | | |
| 1.2080 | | (62HRC) | X210Cr12 / X 210 Cr 12 | | | | |
| 1.2109 | | (62HRC) | 125CrSi5 / 125 CrSi 5 | | | | |
| 1.2127 | | (62HRC) | 105MnCr4 / 105 MnCr 4 | | | | |
| 1.2363 | | (62HRC) | X100CrMoV5-1 / X 100 CrMoV 5 1 | | | | |
| 1.2436 | | (62HRC) | X210CrW12 / X 210 CrW 12 | | | | |
| 1.2510 | | (62HRC) | 100MnCr4 / 100 MnCr 4 | | | | |
| 1.2519 | | (62HRC) | 110WCrV5 / 110 WCrV 5 | | | | |
| 1.2880 | | (62HRC) | X165CrCoMo12 / G-X 165 CrCoMo 12 | | | | |
| 1.2201 | | (62HRC) | G-X 165 CrV12 / X 165 CrV 12 | | | | |
| 1.2562 | | (62HRC) | 142WV13 / 142 WV 13 | | | | |
| 1.2884 | | (62HRC) | X210CrCoW12 / X 210 CrCoW 12 | | | | |

Werkzeugstähle für Warmarbeit, ungehärtet, weichgeglüht (nach DIN 17350, ISO 4957)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.2082 | 680 | 201 | X20Cr13 / X 20 Cr 13 | 15 - 20 | Oil/F | 10° - 12° | |
| 1.2311 | 780 | 231 | 40CrMnMo7 / 40 CrMnMo 7 | 6 - 10 | Oil/F | 10° - 12° | |
| 1.2343 | 790 | 234 | X38CrMoV5-1 / X 38 CrMoV 5 1 | | | | |
| 1.2344 | 790 | 234 | X40CrMoV5-1 / X 40 CrMoV 5 1 | | | | |
| 1.2367 | 790 | 234 | X38CrMoV5-3 / X 38 CrMoV 5 3 | | | | |
| 1.2743 | 790 | 234 | 60NiCrMoV12-4 / 60 NiCrMoV 12 4 | | | | |
| 1.2567 | 810 | 240 | 30WCrV17-2 / X 30 WCrV 5 3 | | | | |
| 1.2713 | 810 | 240 | G55NiCrMoV6 / 55 NiCrMoV 6 | | | | |
| 1.2889 | 810 | 240 | X45CoCrMoV5-5-3/X 45 CoCrMoV 5 5 3 | | | | |
| 1.2714 | 850 | 252 | 56NiCrMoV7 / G-56 NiCrMoV 7 | 15 - 20 | Oil/F | 8° - 11° | |
| 1.2678 | 880 | 261 | X45CoCrWV5-5-5/X 45 CoCrWV 5 5 5 | 6 - 10 | Oil/F | 8° - 11° | |
| 1.2766 | 880 | 261 | 35NiCrMo16 / 35 NiCrMo 16 | | | | |
| 1.2622 | 910 | 269 | X60WCrMoV9-4 / X 60 WCrMoV 9 4 | | | | |

Werkzeugstähle für Warmarbeit, gehärtet (nach DIN 17350, ISO 4957)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.2082 | 1370 | 404 | X20Cr13 / X 20 Cr 13 | 8 - 10 | Oil/F | 6° - 8° | |
| 1.2713 | 1420 | 418 | 55NiCrMoV6 / 55 NiCrMoV 6 | 4 - 6 | Oil/F | 6° - 8° | |
| 1.2311 | 1470 | 433 | 40CrMnMo7 / 40 CrMnMo 7 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.2743 | 1570 | 460 | 60NiCrMoV12-4 / 60 NiCrMoV 12 4 | | | | |
| 1.2766 | 1620 | 470 | 35NiCrMo16 / 35 NiCrMo 16 | | | | |
| 1.2889 | 1620 | 470 | X45CoCrMoV5-5-3 / X 45 CoCrMV 5 5 3 | | | | |
| 1.2567 | 1670 | 486 | 30WCrV17-2 / X 30 WCrV 5 3 | | | | |
| 1.2678 | 1670 | 486 | X45CoCrWV5-5-5 / X 45 CoCrWV 5 5 5 | | | | |
| 1.2343 | 1770 | 511 | X38CrMoV5-1 / X 38 CrMoV 5 1 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.2344 | 1770 | 511 | X40CrMoV5-1 / X 40 CrMoV 5 1 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.2367 | 1770 | 511 | X38CrMoV5-3 / X 38 CrMoV 5 3 | | | | |
| 1.2714 | 1770 | 511 | 56NiCrMoV7 / 56 NiCrMoV 7 | | | | |
| 1.2622 | 2060 | 587 | X60WCrMoV9-4 / X 60 WCrMoV 9 4 | | | | |

Schnellarbeitsstähle, ungehärtet (nach DIN 17350, ISO 4957)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|-------------------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.3333 | 950 | 280 | S 3-3-2 (HS3-3-2) (ABCIII) | 12 - 18 | Oil/F | 7° - 10° | |
| 1.3343 | 950 | 280 | S 6-5-2 (HS6-5-2) (DMo5) | 6 - 8 | F | 7° - 10° | |
| 1.3344 | 950 | 280 | S 6-5-3 (HS6-5-3) (EMo5V3) | | | | |
| 1.3346 | 950 | 280 | S 2-9-1 (HS2-9-1) (BMo9) | | | | |
| 1.3348 | 950 | 280 | S 2-9-2 (HS2-9-2) (BMo9V) | | | | |
| 1.3207 | 1020 | 302 | S 10-4-3-10 (HS10-4-3-10) (EW9Co10) | | | | |
| 1.3243 | 1020 | 302 | S 6-5-2-5 (HS6-5-2-5) (EMo5Co5) | | | | |

Schnellarbeitsstähle, gehärtet Stahl, gehärtet (50 HRC - 62 HRC) Werkzeugstähle für Kaltarbeit

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|---------------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.2208 | | (52HRC) | 31CrV2 / 31 CrV 3 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.2248 | | (55HRC) | 38SiCrV6 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.2241 | | (56HRC) | 51 CrV4 / 51 CrMnV 4 | | | | |
| 1.2767 | | (56HRC) | X45NiCrMo4 / X 45 NiCrMo 4 | | | | |
| 1.2103 | | (58HRC) | 58SiCr8 | | | | |
| 1.2249 | | (58HRC) | 45SiCrV6 | | | | |
| 1.2319 | | (59HRC) | X64CrMo14 | | | | |
| 1.2361 | | (59HRC) | X91CrMoV18 | | | | |
| 1.2101 | | (61HRC) | 62SiMnCr4 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.2242 | | (61HRC) | 59CrV4 | | | | |
| 1.2243 | | (62HRC) | 61CrSiV5 | | | | |
| 1.3343 | | (62HRC) | HS6-5-2 / S 6-5-2 (DMo5) | | | | |
| 1.3344 | | (64HRC) | HS6-5-3 / S 6-5-3 (EMo5V3) | | | | |
| 1.3243 | | (64HRC) | HS6-5-2-5 / S 6-5-2-5 (EMo5Co5) | | | | |
| 1.3344 | | (64HRC) | ASP 2023 PM | | | | |

Warmfeste Baustähle (nach DIN EN 10216-2, DIN 17175)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|--------------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.5419 | 590 | 175 | 22Mo4 / 22 Mo 4 | 25 - 35 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.0482 | 610 | 181 | 19Mn5 / 19 Mn 5 | 10 - 15 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.5404 | 690 | 204 | 21MoV5-3 / 21 MoV 5 3 | | | | |
| 1.7242 | 690 | 204 | 16CrMo4 / 16 CrMo 4 | | | | |
| 1.7337 | 690 | 204 | 16CrMo4-4 / 16 CrMo 4 4 | | | | |
| 1.4922 | 830 | 246 | X20CrMoV12-1 / X 20 CrMoV 12 1 | 15 - 25 | Oil/F | 10° - 12° | |
| 1.5406 | 830 | 246 | 17MoV8-4 / 17 MoV 8 4 | 8 - 12 | Oil/F | 10° - 12° | |
| 1.8070 | 830 | 246 | 21CrMoV5-11 / 21 CrMoV 5 11 | | | | |
| 1.6513 | 880 | 261 | 28NiCrMo4 / 28 NiCrMo 4 | | | | |
| 1.7711 | 1000 | 296 | 40CrMoV4-7 / 40 CrMoV 4 7 | | | | |

Kaltzähe Baustähle (nach DIN EN 10272, DIN 17440)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.5622 | 640 | 190 | 14Ni6 / 14 Ni 6 | 20 - 30 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.1169 | 690 | 204 | 20Mn6 / 20 Mn 6 | 8 - 12 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.4311 | 740 | 219 | X2CrNiN18-10 / X 2 CrNiN 18 10 | | | | |
| 1.5633 | 740 | 219 | 24Ni8 / 24 Ni 8 | | | | |
| 1.6903 | 740 | 219 | X10CrNiTi18-10 / X 10 CrNiTi 18 10 | | | | |
| 1.7219 | 740 | 219 | 26CrMo4 / 26 CrMo 4 | | | | |
| 1.4406 | 780 | 231 | X2CrNiMoN17-12-2 | | | | |

Ventilstähle, vergütet (nach DIN 17480, DIN EN 10090)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|----------------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.5122 | 930 | 276 | 37MnSi5 / 37 MnSi 5 | 12 - 18 | Oil/F | 8° - 11° | |
| 1.3817 | 950 | 280 | X40MnCr18 / X 40 MnCr 18 | 6 - 10 | Oil/F | 8° - 11° | |
| 1.2731 | 980 | 290 | X50NiCrWV13-13 | | | | |
| 1.4873 | 1000 | 296 | X45CrNiW18-9 / X 45 CrNiW 18 9 | | | | |
| 1.4718 | 1100 | 326 | X45CrSi9-3 / X 45 CrSi 9 3 | 10 - 15 | Oil/F | 6° - 8° | |
| 1.4731 | 1100 | 326 | X40CrSiMo10-2 / X 40 CrSiMo 10 2 | 8 - 12 | Oil/F | 6° - 8° | |
| 1.4747 | 1130 | 334 | X80CrNiSi20 / X 80 Cr NiSi 20 | 3 - 5 | F | 6° - 8° | |
| 1.4875 | 1150 | 340 | X55CrMnNiN20-8 | | | | |
| 1.4748 | 1200 | 355 | X85CrMoV18-2 | | | | |
| 1.4871 | 1200 | 355 | X53CrMnNiN21-9 | | | | |
| 1.4785 | 1250 | 368 | X60CrMnMoVNbN21-10 | | | | |

Federstähle, naturhart (weichgeglüht) (nach DIN 17221, 17222, DIN EN 10132-4, ISO 683-14)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.0900 | 860 | 255 | 38Si6 / 38 Si 6 | 12 - 18 | Oil/F | 8° - 11° | |
| 1.5024 | 860 | 255 | 46Si7 / 46 Si 7 | 6 - 10 | Oil/F | 8° - 11° | |
| 1.5028 | 910 | 270 | 65Si7 / 66 Si 7 | | | | |
| 1.0908 | 980 | 290 | 60SiMn5 / 60 SiMn 5 | | | | |
| 1.5026 | 980 | 290 | 55Si7 / 55 Si 7 | | | | |
| 1.1231 | 1010 | 300 | Ck 67 (C67E) | | | | |
| 1.8159 | 1045 | 310 | 51CrV4 / 50 CrV 4 | | | | |
| 1.7701 | 1045 | 310 | 51CrMoV4 / 51 CrMoV 4 | | | | |
| 1.7176 | 1045 | 310 | 55Cr3 / 55 Cr 3 | | | | |
| 1.7138 | 1080 | 320 | 52MnCrB3 / 52 MnCrB 3 | | | | |

Federstähle, federhart (gehärtet) (nach DIN 17221, 17222, DIN EN 10132-4, ISO 683-14)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.0900 | 1370 | 403 | 38Si6 / 38 Si 6 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.5024 | 1470 | 432 | 46Si7 / 46 Si 7 | | | | |
| 1.5028 | 1520 | 447 | 60SiMn5 / 60 SiMn 5 | | | | |
| 1.0908 | 1570 | 457 | 65Si7 / 66 Si 7 | | | | |
| 1.5026 | 1620 | 470 | 51CrV4 / 50 CrV 4 | | | | |
| 1.1231 | 1670 | 486 | 55Si7 / 55 Si 7 | | | | |
| 1.8159 | 1670 | 486 | 51CrMoV4 / 51 CrMoV 4 | | | | |
| 1.7701 | 1720 | 500 | 52MnCrB3 / 52 MnCrB 3 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.7176 | 1720 | 500 | 55Cr3 / 55 Cr 3 | 1,5 - 3 | Oil/F | -3° - 0° | |
| 1.7138 | 1770 | 512 | Ck 67 (C67E) | | | | |

Nichtmagnetisierbare Stähle (nach SEW 390)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.3952 | 690 | 207 | X2CrNiMoN18-14-3 | 10 - 15 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.3953 | 690 | 207 | X2CrNiMo18-15 | 6 - 8 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.3958 | 690 | 207 | X5CrNi18-11 | | | | |
| 1.3941 | 830 | 249 | X4CrNi18-13 | 12 - 16 | Oil/F | 8° - 11° | |
| 1.3962 | 830 | 249 | X15CrNiMn12-10 | 8 - 12 | Oil/F | 8° - 11° | |
| 1.3805 | 900 | 270 | X35Mn18 | 4 - 6 | Oil/F | 8° - 11° | |
| 1.3964 | 930 | 279 | X2CrNiMnMoNb21-16-5-3 | | | | |
| 1.3949 | 980 | 294 | X50MnCrNiN18-13 | | | | |
| 1.3813 | 1030 | 309 | X40MnCrN19 | | | | |
| 1.3819 | 1180 | 354 | X50MnCrV20-14 | | | | |

Hitzebeständige Stähle (nach DIN EN 10095)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|----------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.5310 | 500 | 148 | 8SiTi4 / 8 SiTi 4 | 10 - 15 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.4713 | 620 | 184 | X10CrAl7 (X10CrAlSi7) | 6 - 8 | Oil/E | 10° - 12° | |
| 1.4700 | 640 | 190 | 8CrSi7-7 / 8 CrSi 7 7 | | | | |
| 1.4724 | 650 | 192 | X10CrAl13 / X 10 CrAlSi 13 | | | | |
| 1.4712 | 690 | 204 | X10CrSi6 / X 10 CrSi 6 | | | | |
| 1.4722 | 690 | 204 | X10CrSi13 / X 10 CrSi 13 | | | | |
| 1.4741 | 690 | 204 | X10CrSi18 / X 10 CrSi 18 | | | | |
| 1.4742 | 700 | 207 | X10CrAl18 / X10 CrAlSi 18 | | | | |
| 1.4762 | 720 | 214 | X10CrAl24 / X 10 CrAlSi 25 | | | | |

Hitzebeständige Stähle, austenitisch (nach DIN EN 10095)

| Werkstoff-Nr. | Festigkeit bis max. N/mm ² | Härte bis max. (HB) | Werkstoff- Bezeichnung | Schnittgeschwindigkeit m/min | Schmiermittel | Spanwinkel | Gewindebohrertyp Best.-Nr. |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|------------------------------------|------------------------------|---------------|------------|----------------------------|
| 1.4828 | 750 | 222 | X15CrNiSi20-12 / X 15 CrNiSi 20 12 | 6 - 8 | Oil/F | 4° - 8° | |
| 1.4833 | 750 | 222 | X7CrNi23-14 / X 12 CrNi 24 12 | 4 - 6 | Oil/F | 4° - 8° | |
| 1.4845 | 750 | 222 | X12CrNi25-21 / X 12 CrNi 25 21 | | | | |
| 1.4861 | 750 | 222 | X10NiCr32-20 / X 10 NiCr 32 20 | | | | |
| 1.4876 | 750 | 222 | X10NiCrAlTi32-20 / (Incoloy 800) | | | | |
| 1.4878 | 750 | 222 | X12CrNiTi18-9 / X 10 CrNiTi 18 10 | | | | |
| 1.4885 | 750 | 222 | X12CrNiMoNb20-15 | | | | |
| 1.4841 | 800 | 238 | X15CrNiSi25-20 / X 15 CrNiSi 25 21 | | | | |
| 1.4864 | 800 | 238 | X12NiCrSi36-16 / X 12 NiCrSi 35 16 | | | | |
| 1.4821 | 850 | 252 | X20CrNiSi25-4 / X 20CrNiSi 25 4 | | | | |