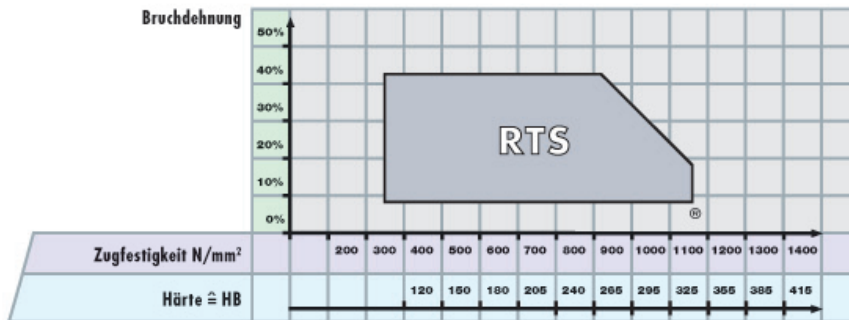


**RTS Synchron-Gewindeschneiden (Rigid Tapping)**

**Anwendungsgruppen**

Werkstoff Gruppen	Werkstoffbezeichnung	Härte (HB)	Festigkeit Rm (N/mm²)	Dehnung A (%)	Vc (m/min) < Ø 20 mm Richtwert Beschichtet VS
10 Stahl	11 Automatenstahl	< 200	< 700	< 10	20 – 40
	12 Baustahl, Einsatzstahl	< 200	< 700	< 30	20 – 40
	13 Kohlenstoffstahl	< 300	< 1000	< 20	16 – 24
	14 Stahl legiert < 850 N/mm²	< 250	< 850	< 30	16 – 24
	15 Stahl legiert / vergütet > 850 - < 1150 N/mm²	> 250	> 850	< 30	6 – 12
	16 Hochfester Stahl	> 250	> 850	< 12	
20 Rostfreier Stahl	21 Rostfreier Stahl / geschwefelt	< 250	< 850	< 25	20 – 40
	22 Austenitisch	< 250	< 850	> 20	8 – 16
	23 Ferritisch, martensitisch < 850 N/mm²	< 250	< 850	> 20	
	24 Ferritisch, martensitisch > 850 - < 1150 N/mm²	> 250	> 850	> 15	
30 Guss	31 Grauguss	< 250	< 850	< 10	20 – 40
	32 Kugelgraphitguss, Temperguss	< 250	< 850	> 10	20 – 40
40 Titan	41 Reintitan	< 250	< 850	> 20	
	42 Titanlegierung	> 250	> 850	< 20	
50 Nickel	51 Nickellegierung 1 < 850 N/mm²	< 250	< 850	> 25	
	52 Nickellegierung 2 > 850 - < 1150 N/mm²	> 250	> 850	< 25	
	53 Nickellegierung 3 > 1150 - ≤ 1600 N/mm²	> 340	> 1150	< 20	
60 Kupfer	61 Reinkupfer (Elektrolytkupfer)	< 120	< 400	> 12	10 – 20
	62 Messing, Bronze, Rotguss (kurzspanend)	< 200	< 700	< 12	
	63 Messing (langspanend)	< 200	< 700	> 12	20 – 40
70 Aluminium Magnesium	71 Al unlegiert	< 100	< 350	> 15	
	72 Al legiert Si < 1.5 %	< 150	< 500	> 15	30 – 50
	73 Al legiert Si > 1.5 % - < 10 %	< 120	< 400	< 15	20 – 40
	74 Al legiert Si > 10 %, Mg-Legierung	< 120	< 400	< 10	20 – 40
80 Kunststoff	81 Thermoplaste	-	-	-	
	82 Duroplaste	-	-	-	
	83 Faserverstärkte Kunststoffe	-	-	-	