

# Einsatzwerte VHM Bohrer 3-Schneidig 5xD unbeschichtet



11164



11167

	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser			
				0-3	3-5	5-8	8-12
<b>1. Stähle</b>							
1.1 Automatenstahl	< 900	9 S 20	60-90	0.06-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.25
1.2 Baustahl	<500	ST 37-2	65-90	0.06-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.25
1.3 Baustahl	> 500	ST 60-2	50-75	0.06-0.085	0.085-0.1	0.1-0.14	0.14-0.23
1.4 Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	50-60	0.06-0.085	0.085-0.09	0.09-0.14	0.14-0.23
1.5 Stahlguss	<1000	GS-45	50-65	0.06-0.085	0.085-0.09	0.09-0.14	0.14-0.23
1.6 Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	40-55	0.06-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.19
1.7 Edelstahl ferritisch/martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	22-35	0.06-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.18
1.8 Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	35-50	0.06-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.18
1.9 Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	35-45	0.06-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.18
1.10 Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	25-35	0.06-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.18
<b>2. Rostfreie Stähle</b>							
2.1 Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	20-35	0.06-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.18
<b>3. NE-Metalle</b>							
3.1 Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	140-200	0.07-0.095	0.095-0.12	0.12-0.19	0.19-0.3
3.2 Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	100-200	0.06-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.25
3.3 Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	50-65	0.06-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.25
3.4 Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	45-60	0.06-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.25
3.5 Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	60-140	0.06-0.095	0.095-0.12	0.12-0.19	0.19-0.3
3.6 Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	70-120	0.06-0.095	0.095-0.12	0.12-0.19	0.19-0.3
3.7 Thermoplast	<100	PVC, Acrylglas	30-65	0.06-0.095	0.095-0.12	0.12-0.19	0.19-0.3
3.8 Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	25-55	0.06-0.095	0.095-0.12	0.12-0.19	0.19-0.3
3.9 Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK	25-50	0.06-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.25
3.10 Graphit	<60	C8000					
3.11 Verbundwerkstoffe							
<b>4. Guss</b>							
4.1 Gusseisen mit Lamellengraphit	<260 HB	GG10	70-80	0.07-0.095	0.095-0.12	0.12-0.19	0.19-0.3
4.2 Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	70-80	0.07-0.095	0.095-0.12	0.12-0.19	0.19-0.3
4.3 Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	70-80	0.07-0.095	0.095-0.12	0.12-0.19	0.19-0.3