

Einsatzwerte Spiralbohrer VHM 3xD - 5xD Hart ohne IK



11154010-200



11154010-200



11126020-180

	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser					
				0-3	3-5	5-8	8-12	12-16	16-20
1. Stähle									
1.1 Automatenstahl	< 900	9 S 20	90-120	0.03-0.09	0.09-0.16	0.16-0.22	0.22-0.28	0.28-0.34	0.34-0.38
1.2 Baustahl	<500	ST 37-2	90-120	0.03-0.09	0.09-0.16	0.16-0.22	0.22-0.28	0.28-0.34	0.34-0.38
1.3 Baustahl	> 500	ST 60-2	90-120	0.03-0.09	0.09-0.16	0.16-0.22	0.22-0.28	0.28-0.34	0.34-0.38
1.4 Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	80-95	0.03-0.08	0.08-0.15	0.15-0.21	0.21-0.27	0.27-0.32	0.32-0.37
1.5 Stahlguss	<1000	GS-45	60-95	0.03-0.08	0.08-0.15	0.15-0.21	0.21-0.27	0.27-0.32	0.32-0.37
1.6 Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	70-105	0.03-0.09	0.09-0.16	0.16-0.22	0.22-0.28	0.28-0.34	0.34-0.38
1.7 Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	30-60	0.02-0.05	0.05-0.08	0.08-0.12	0.12-0.15	0.15-0.20	0.20-0.25
1.8 Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	30-75	0.02-0.05	0.05-0.08	0.08-0.12	0.12-0.15	0.15-0.20	0.20-0.25
1.9 Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	75-85	0.02-0.05	0.05-0.08	0.08-0.12	0.12-0.15	0.15-0.20	0.20-0.25
1.10 Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	30-70	0.02-0.05	0.05-0.08	0.08-0.12	0.12-0.15	0.15-0.20	0.20-0.25
4. Guss									
4.1 Gusseisen mit Lamellengraphit	<260 HB	GG10	75-110	0.04-0.13	0.13-0.18	0.18-0.25	0.25-0.35	0.35-0.40	0.40-0.46
4.2 Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	60-100	0.03-0.08	0.08-0.13	0.13-0.18	0.18-0.23	0.23-0.30	0.30-0.38
4.3 Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	60-100	0.03-0.08	0.08-0.13	0.13-0.18	0.18-0.23	0.23-0.30	0.30-0.38
6. Harte Werkstoffe									
6.1 Stahl gehärtet -55HRC	-55HRC	x40CrMoV5-1	16-28	0.03-0.06	0.06-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11	0.11-0.13	0.13-0.15
6.2 Stahl gehärtet -65HRC	<65HRC	90MnCrV8	10-16	0.02-0.04	0.04-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.10