

**Einsatzwerte**  
**Hochleistungsbohrer VHM-ULTRA M HPC 5xD mit IK HA (Art.-Nr.**  
**1011073 330-444)**



Materialgruppen für Schnittwerte	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	12-16	16-20	
<b>1. Stähle</b>										
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20							
1.2	Baustahl	< 500	ST 37-2							
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2							
1.4	Vergütungsstahl	< 1000	42 CrMo 4							
1.5	Stahlguss	< 1000	GS-45							
1.6	Einsatzstahl	< 1200	16 MnCr 5							
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	< 1100	X 10 Cr 13	70-80	0.02-0.08	0.08-0.1	0.1-0.16	0.16-0.2	0.2-0.25	0.25-0.31
1.8	Vergütungsstahl	> 1000	43 CrMo 4							
1.9	Nitrierstahl	< 1300	31 CrMoV 9							
1.10	Werkzeugstahl	< 1300	X 38 CrMoV 5 1							
<b>2. Rostfreie Stähle</b>										
2.1	Edelstahl, austenitisch	< 1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	50-60	0.01-0.04	0.04-0.06	0.06-0.08	0.08-0.1	0.1-0.12	0.12-0.16
<b>5. Sonderlegierungen</b>										
5.1	Titanlegierung	< 1200	TiAl5Sn2,5	25-35	0.01-0.04	0.04-0.06	0.06-0.08	0.08-0.1	0.1-0.12	0.12-0.16
5.2	Nickelbasislegierung	< 1400	NiCr21Mo	25-35	0.01-0.04	0.04-0.06	0.06-0.08	0.08-0.1	0.1-0.12	0.12-0.16
5.3	Superlegierungen	< 1400	X45CrSi 9 3	25-30	0.01-0.04	0.04-0.06	0.06-0.08	0.08-0.1	0.1-0.12	0.12-0.16

