

**Einsatzwerte
Spiralbohrer-Satz VHM Typ N 3xD unbeschichtet ohne IK (Art.-Nr.
1011030 300)**



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser				
				0-3	3-5	5-8	8-12	12-16
1. Stähle								
1.1	< 900	9 S 20	55-75	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
1.2	<500	ST 37-2	55-75	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
1.3	> 500	ST 60-2	50-70	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
1.4	<1000	42 CrMo 4	50-60	0.02-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.17	0.17-0.2
1.5	<1000	GS-45	40-60	0.02-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.17	0.17-0.2
1.6	<1200	16 MnCr 5	45-75	0.02-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.17	0.17-0.2
1.7	<1100	X 10 Cr 13	20-40	0.02-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.17	0.17-0.2
1.8	>1000	43 CrMo 4	45-60	0.02-0.075	0.075-0.085	0.085-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17
1.9	<1300	31 CrMoV 9	45-65	0.02-0.075	0.075-0.085	0.085-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17
1.10	<1300	X 38 CrMoV 5 1	25-40	0.02-0.075	0.075-0.085	0.085-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17
2. Rostfreie Stähle								
2.1	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	20-40	0.02-0.085	0.085-0.09	0.09-0.12	0.12-0.17	0.17-0.2
3. NE-Metalle								
3.1	<500	Al99.9	150-230	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.2	<500	G-AlSi12	100-170	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.3	<1200	CuSn4	80-140	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.4	<850	CuNi12Zn24	80-120	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.5	<600	Cu Zn 20	100-180	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.6	<600	Cu Zn 39 Pb 3	100-160	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.7	<100	PVC, Acrylglas	25-80	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.8	<150	Bakelit, Melamin	20-80	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.9	<1500	CFK, GFK	20-60	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.10	<60	C8000	60-100	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.21	0.21-0.225
3.11								
4. Guss								
4.1	<260 HB	GG10	60-110	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.2	0.2-0.21
4.2	<310 HB	GGG 40	60-110	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.2	0.2-0.21
4.3	<280 HB	GTW-55	60-110	0.02-0.085	0.085-0.1	0.1-0.15	0.15-0.2	0.2-0.21
5. Sonderlegierungen								
5.1	<1200	TiAl5Sn2,5	10-40	0.02-0.075	0.075-0.085	0.085-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17
5.2	<1400	NiCr21Mo	10-35	0.02-0.075	0.075-0.085	0.085-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17
5.3	<1400	X45CrSi 9 3	10-25	0.02-0.075	0.075-0.085	0.085-0.1	0.1-0.14	0.14-0.17

