

Einsatzwerte
Hochleistungsbohrer VHM-ULTRA M HPC 3xD mit IK HE (Art.-Nr.
1011062 330-443)



| Materialgruppen für Schnittwerte | 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 | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | |
| 2. Rostfreie Stähle | | | | | | | | | | |
| 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 |
| 5. Sonderlegierungen | | | | | | | | | | |
| 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 |

