

## Einsatzwerte Hochleistungsbohrreibahle VHM-TiAlN 5xD mit IK (Art.-Nr. 1011090 091-124)



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	80-110	0.02-0.01	0.01-0.18	0.18-0.23	0.23-0.3	0.3-0.35	0.35-0.42
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	80-100	0.02-0.01	0.01-0.18	0.18-0.23	0.23-0.3	0.3-0.35	0.35-0.42
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	80-90	0.02-0.01	0.01-0.18	0.18-0.23	0.23-0.3	0.3-0.35	0.35-0.42
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	60-70	0.01-0.16	0.16-0.2	0.2-0.3	0.3-0.32	0.32-0.38	0.38-0.36
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	50-70	0.01-0.16	0.16-0.2	0.2-0.3	0.3-0.32	0.32-0.38	0.38-0.36
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	40-50	0.02-0.01	0.01-0.16	0.16-0.2	0.2-0.3	0.3-0.32	0.32-0.38
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13							
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	40-50	0.02-0.08	0.08-0.12	0.12-0.18	0.18-0.25	0.25-0.3	0.3-0.35
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	40-50	0.02-0.08	0.08-0.12	0.12-0.18	0.18-0.25	0.25-0.3	0.3-0.35
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	40-50	0.02-0.08	0.08-0.12	0.12-0.18	0.18-0.25	0.25-0.3	0.3-0.35
<b>4. Guss</b>										
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	60-90	0.02-0.01	0.01-0.18	0.18-0.23	0.23-0.3	0.3-0.35	0.35-0.42
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	60-90	0.02-0.01	0.01-0.18	0.18-0.23	0.23-0.3	0.3-0.35	0.35-0.42
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	60-90	0.02-0.01	0.01-0.18	0.18-0.23	0.23-0.3	0.3-0.35	0.35-0.42

