

## Einsatzwerte Hochleistungsreibahle VHM TiALN (Art.-Nr. 1013522 101-161)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	1-5	5-8	8-12	12-16	16-20	
<b>1. Stähle</b>									
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	150-200	0.2-0.35	0.35-0.6	0.6-0.9	0.9-1.3	1.3-1.6
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	150-200	0.2-0.35	0.35-0.6	0.6-0.9	0.9-1.3	1.3-1.6
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	150-200	0.2-0.35	0.35-0.6	0.6-0.9	0.9-1.3	1.3-1.6
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	150-200	0.2-0.35	0.35-0.6	0.6-0.9	0.9-1.3	1.3-1.6
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	150-200	0.2-0.35	0.35-0.6	0.6-0.9	0.9-1.3	1.3-1.6
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	150-200	0.2-0.35	0.35-0.6	0.6-0.9	0.9-1.3	1.3-1.6
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13						
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	120-180	0.2-0.35	0.35-0.6	0.6-0.9	0.9-1.3	1.3-1.6
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	120-180	0.2-0.35	0.35-0.6	0.6-0.9	0.9-1.3	1.3-1.6
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	120-160	0.2-0.35	0.35-0.6	0.6-0.9	0.9-1.3	1.3-1.6
<b>4. Guss</b>									
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	100-150	0.2-0.4	0.4-0.7	0.7-1.1	1.1-1.5	1.5-1.9
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	100-160	0.2-0.4	0.4-0.7	0.7-1.1	1.1-1.5	1.5-1.9
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	90-110	0.2-0.4	0.4-0.7	0.7-1.1	1.1-1.5	1.5-1.9

