

Einsatzwerte
Hochvorschubbohrer VHM-TiAlNplus HPC 3xD mit IK HA (Art.-Nr.
1011140 101-224)



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	110-150	0.08-0.19	0.19-0.26	0.26-0.38	0.38-0.45	0.45-0.52	0.52-0.58
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	120-160	0.08-0.19	0.19-0.26	0.26-0.38	0.38-0.45	0.45-0.52	0.52-0.58
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	110-150	0.08-0.19	0.19-0.26	0.26-0.38	0.38-0.45	0.45-0.52	0.52-0.58
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	100-130	0.09-0.22	0.22-0.30	0.30-0.44	0.44-0.52	0.52-0.60	0.60-0.65
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	90-125	0.08-0.19	0.19-0.26	0.26-0.38	0.38-0.45	0.45-0.52	0.52-0.60
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	90-130	0.08-0.19	0.19-0.26	0.26-0.38	0.38-0.45	0.45-0.52	0.52-0.60
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13							
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	50-100	0.09-0.22	0.22-0.30	0.30-0.44	0.44-0.52	0.52-0.60	0.60-0.65
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	100-130	0.09-0.22	0.22-0.30	0.30-0.44	0.44-0.52	0.52-0.60	0.60-0.65
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	40-80	0.06-0.15	0.15-0.20	0.20-0.35	0.35-0.40	0.40-0.46	0.46-0.51
4. Guss										
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	85-130	0.20-0.32	0.32-0.38	0.38-0.55	0.55-0.65	0.65-0.70	0.70-0.75
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	60-80	0.05-0.12	0.12-0.16	0.16-0.27	0.27-0.35	0.35-0.45	0.45-0.50
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	75-115	0.15-0.29	0.29-0.35	0.35-0.50	0.50-0.60	0.60-0.65	0.65-0.70

