

## Einsatzwerte VHM-NC-Maschinenreibahle (Art.-Nr. 1013515 103-138)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	1-5	5-8	8-12	
<b>1. Stähle</b>							
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	12-20	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.25
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	12-18	0.1-0.18	0.18-0.2	0.2-0.25
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	12-18	0.1-0.16	0.16-0.18	0.18-0.2
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	10-13	0.08-0.12	0.12-0.15	0.15-0.21
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	10-13	0.08-0.12	0.12-0.15	0.15-0.21
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	12-16	0.08-0.12	0.12-0.15	0.15-0.21
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	9-11	0.06-0.1	0.1-0.12	0.12-0.15
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	10-12	0.06-0.1	0.1-0.12	0.12-0.15
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9				
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1				
<b>2. Rostfreie Stähle</b>							
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	9-11	0.06-0.08	0.08-0.1	0.1-0.12
<b>4. Guss</b>							
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	12-17	0.1-0.1	0.1-0.2	0.2-0.25
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	12-17	0.1-0.1	0.1-0.2	0.2-0.25
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	12-17	0.1-0.1	0.1-0.2	0.2-0.25
<b>6. Harte Werkstoffe</b>							
6.1	Stahl gehärtet -55HRC	-55HRC	x40CrMoV5-1	5-8	0.05-0.1	0.1-0.15	0.15-0.15
6.2	Stahl gehärtet -65HRC	<65HRC	90MnCrV8	5-8	0.05-0.1	0.1-0.15	0.15-0.15

