

## Einsatzwerte Wendeplattenbohrer 4xD (Art.-Nr. 1011156 140-440)



				f [mm/U] bei Durchmesser							
Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	14-17	17-19,5	19,5-23	23-28	28-33	33-38	38-44	
<b>4. Guss</b>											
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	160-320	0.08-0.09	0.09-0.11	0.11-0.13	0.13-0.15	0.15-0.18	0.18-0.2	0.2-0.21
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	120-200	0.1-0.11	0.11-0.13	0.13-0.15	0.15-0.18	0.18-0.2	0.2-0.21	0.21-0.25
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	100-180	0.1-0.11	0.11-0.13	0.13-0.15	0.15-0.18	0.18-0.2	0.2-0.21	0.21-0.25
				f [mm/U] bei Durchmesser							
Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	14-17	17-19,5	19,5-23	23-28	28-33	33-38	38-44	
<b>1. Stähle</b>											
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	200-320	0.08-0.09	0.09-0.11	0.11-0.14	0.14-0.16	0.16-0.17	0.17-0.19	0.19-0.2
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	200-320	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.1	0.1-0.11	0.11-0.12
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	250-300	0.08-0.09	0.09-0.11	0.11-0.12	0.12-0.13	0.13-0.14	0.14-0.15	0.15-0.16
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	140-220	0.08-0.09	0.09-0.12	0.12-0.13	0.13-0.15	0.15-0.16	0.16-0.17	0.17-0.18
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	130-220	0.08-0.09	0.09-0.12	0.12-0.13	0.13-0.15	0.15-0.16	0.16-0.18	0.18-0.2
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	135-210	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.1	0.1-0.11	0.11-0.12	0.12-0.13
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	125-200	0.09-0.1	0.1-0.13	0.13-0.14	0.14-0.16	0.16-0.17	0.17-0.18	0.18-0.19
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	120-200	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.1	0.1-0.11	0.11-0.12	0.12-0.13
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	120-200	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.1	0.1-0.11	0.11-0.12
				f [mm/U] bei Durchmesser							
Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	14-17	17-19,5	19,5-23	23-28	28-33	33-38	38-44	
<b>1. Stähle</b>											
1.7	Edelstahl ferritisch/martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	140-220	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.1	0.1-0.12	0.12-0.13	0.13-0.14	0.14-0.15
<b>2. Rostfreie Stähle</b>											
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	120-200	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.11	0.11-0.13	0.13-0.14	0.14-0.15	0.15-0.16
				f [mm/U] bei Durchmesser							
Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	14-17	17-19,5	19,5-23	23-28	28-33	33-38	38-44	
<b>5. Sonderlegierungen</b>											
5.1	Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	40-60	0.04-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.1	0.1-0.11
5.2	Nickelbasislegierung	<1400	NiCr21Mo	20-60	0.04-0.045	0.045-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.1
5.3	Superlegierungen	<1400	X45CrSi 9 3	20-60	0.04-0.045	0.045-0.05	0.05-0.06	0.06-0.07	0.07-0.08	0.08-0.09	0.09-0.1

