

Einsatzwerte VHM-Hochleistungsbohrer 4xD mit IK (Art.-Nr. 1098617 240-345)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser									
				2-4	4-6	6-8	8-10	10-12	12-14	14-16	16-18	18-20	
1. Stähle													
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	130-145	0.15-0.18	0.18-0.24	0.24-0.28	0.28-0.31	0.31-0.35	0.35-0.38	0.38-0.42	0.42-0.44	0.44-0.48
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	120-130	0.15-0.18	0.18-0.24	0.24-0.28	0.28-0.31	0.31-0.35	0.35-0.38	0.38-0.42	0.42-0.44	0.44-0.48
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	105-120	0.15-0.18	0.18-0.24	0.24-0.28	0.28-0.31	0.31-0.35	0.35-0.38	0.38-0.42	0.42-0.44	0.44-0.48
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	100-110	0.15-0.18	0.18-0.24	0.24-0.28	0.28-0.31	0.31-0.35	0.35-0.38	0.38-0.42	0.42-0.44	0.44-0.48
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	85-100	0.10-0.12	0.12-0.14	0.14-0.17	0.17-0.19	0.19-0.22	0.22-0.24	0.24-0.29	0.29-0.31	0.31-0.36
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	55-60	0.10-0.12	0.12-0.14	0.14-0.17	0.17-0.19	0.19-0.22	0.22-0.24	0.24-0.29	0.29-0.31	0.31-0.36
2. Rostfreie Stähle													
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	45-55	0.10-0.12	0.12-0.14	0.14-0.17	0.17-0.19	0.19-0.22	0.22-0.24	0.24-0.29	0.29-0.31	0.31-0.36
3. NE-Metalle													
3.1	Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	260-300	0.12-0.21	0.21-0.26	0.26-0.30	0.30-0.36	0.36-0.42	0.42-0.48	0.48-0.54	0.54-0.60	0.60-0.66
3.2	Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	180-220	0.12-0.21	0.21-0.26	0.26-0.30	0.30-0.36	0.36-0.42	0.42-0.48	0.48-0.54	0.54-0.60	0.60-0.66
3.6	Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	105-125	0.10-0.12	0.12-0.18	0.18-0.24	0.24-0.30	0.30-0.36	0.36-0.40	0.40-0.44	0.44-0.48	0.48-0.50
4. Guss													
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	130-180	0.12-0.17	0.17-0.19	0.19-0.24	0.24-0.30	0.30-0.36	0.36-0.42	0.42-0.48	0.48-0.54	0.54-0.60
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	130-180	0.12-0.17	0.17-0.19	0.19-0.24	0.24-0.30	0.30-0.36	0.36-0.42	0.42-0.48	0.48-0.54	0.54-0.60

