

Einsatzwerte VHM-Hochleistungsbohrer 8xD mit IK (Art.-Nr. 1098116 001-102)



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	
1. Stähle											
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	130-145	0.08-0.14	0.14-0.20	0.20-0.25	0.25-0.28	0.28-0.31	0.31-0.32	0.32-0.35
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	120-130	0.08-0.14	0.14-0.20	0.20-0.25	0.25-0.28	0.28-0.31	0.31-0.32	0.32-0.35
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	105-120	0.08-0.14	0.14-0.20	0.20-0.25	0.25-0.28	0.28-0.31	0.31-0.32	0.32-0.35
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	100-110	0.08-0.14	0.14-0.20	0.20-0.25	0.25-0.28	0.28-0.31	0.31-0.32	0.32-0.35
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	85-100	0.05-0.10	0.10-0.14	0.14-0.16	0.16-0.18	0.18-0.20	0.20-0.22	0.22-0.26
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	55-60	0.05-0.10	0.10-0.14	0.14-0.16	0.16-0.18	0.18-0.20	0.20-0.22	0.22-0.26
2. Rostfreie Stähle											
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	45-55	0.05-0.10	0.10-0.14	0.14-0.16	0.16-0.18	0.18-0.20	0.20-0.22	0.22-0.26
3. NE-Metalle											
3.1	Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	175-200	0.09-0.14	0.14-0.20	0.20-0.24	0.24-0.28	0.28-0.36	0.36-0.38	0.38-0.40
3.2	Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	135-150	0.09-0.14	0.14-0.20	0.20-0.24	0.24-0.28	0.28-0.36	0.36-0.38	0.38-0.40
3.6	Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	90-100	0.05-0.14	0.14-0.20	0.20-0.20	0.20-0.28	0.28-0.30	0.30-0.38	0.38-0.40
4. Guss											
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	100-120	0.10-0.18	0.18-0.20	0.20-0.22	0.22-0.25	0.25-0.30	0.30-0.36	0.36-0.36
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	70-90	0.10-0.18	0.18-0.20	0.20-0.22	0.22-0.25	0.25-0.30	0.30-0.36	0.36-0.36

