

# VHM – ANBOHRER 142° EXTRA LANG



**RG: 9830** Artikel aus Katalog-Seite 153

Bohren-Schnittdaten		Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1
ap: 0,00 x D1   ae: 0,00 x D1		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00
Werkstoff	vc	f	f	f	f	f	f	f
Allgemeine Stähle <500 N/mm <sup>2</sup> (<150 HB)	80	0,080	0,110	0,140	0,160	0,160	0,160	0,160
Allgemeine Stähle <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	75	0,080	0,110	0,140	0,160	0,160	0,160	0,160
Allgemeine Stähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	65	0,080	0,110	0,140	0,160	0,160	0,160	0,160
Vergütungsstähle <850 N/mm <sup>2</sup> (<25 HRC)	40	0,070	0,090	0,120	0,140	0,140	0,140	0,140
Vergütungsstähle <1000 N/mm <sup>2</sup> (<32 HRC)	50	0,070	0,090	0,120	0,140	0,140	0,140	0,140
Vergütungsstähle <1400 N/mm <sup>2</sup> (<44 HRC)	35	0,050	0,090	0,110	0,130	0,130	0,130	0,130
gehärtete Stähle 45-55 HRC (1400-2000 N/mm <sup>2</sup> )								
gehärtete Stähle 55-60 HRC (>2000 N/mm <sup>2</sup> )								
gehärtete Stähle 60-65 HRC								
Gusseisen <180HB	70	0,050	0,090	0,110	0,130	0,130	0,130	0,130
Temperguss	70	0,050	0,090	0,110	0,130	0,130	0,130	0,130
Gusseisen mit Kugelgraphit	70	0,050	0,090	0,110	0,130	0,130	0,130	0,130
Aluminium langspanend	200	0,030	0,030	0,070	0,070	0,070	0,070	0,070
Aluminium kurzspanend	180	0,030	0,030	0,070	0,070	0,070	0,070	0,070
Aluminium Legierungen >8% Si	160	0,030	0,030	0,070	0,070	0,070	0,070	0,070
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss	80	0,020	0,020	0,060	0,060	0,060	0,060	0,060
Kunststoff - Thermoplaste								
Kunststoff - Duroplaste								
GFK/CFK(Glas-/Kohlenstofffaser verst. K.)								
Graphit								
Rostfreie Stähle-INOX <700 N/mm <sup>2</sup> (<205 HB)	30	0,030	0,030	0,070	0,070	0,070	0,070	0,070
Rostfreie Stähle-INOX >700 N/mm <sup>2</sup> (>205 HB)	25	0,030	0,030	0,070	0,070	0,070	0,070	0,070
Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel	35	0,030	0,030	0,070	0,070	0,070	0,070	0,070
Titan	10							

SCHNITTDATENTABELLEN

