

VHM – STUFENBOHRER KURZ



RG: 9841 Artikel aus Katalog-Seite 155

Reiben-Schnittdaten		Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1	Ø1
ap: 0,00 x D1 ae: 0,00 x D1		4,30	5,30	6,30	8,30	10,40	12,40	16,50	20,50	25,00
Werkstoff	vc	f	f	f	f	f	f	f	f	f
Allgemeine Stähle <500 N/mm ² (<150 HB)	60	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Allgemeine Stähle <700 N/mm ² (<205 HB)	55	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Allgemeine Stähle <850 N/mm ² (<25 HRC)	55	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Vergütungsstähle <850 N/mm ² (<25 HRC)	15	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Vergütungsstähle <1000 N/mm ² (<32 HRC)	15	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Vergütungsstähle <1400 N/mm ² (<44 HRC)	35	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
gehärtete Stähle 45-55 HRC (1400-2000 N/mm ²)	7	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
gehärtete Stähle 55-60 HRC (>2000 N/mm ²)										
gehärtete Stähle 60-65 HRC										
Gusseisen <180HB	30	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Temperguss	20	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Gusseisen mit Kugelgraphit	15	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Aluminium langspanend										
Aluminium kurzspanend	70	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Aluminium Legierungen >8% Si	45	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss	45	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Kunststoff - Thermoplaste										
Kunststoff - Duroplaste										
GFK/CFK(Glas-/Kohlenstofffaser verst. K.)										
Graphit										
Rostfreie Stähle-INOX <700 N/mm ² (<205 HB)	18	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Rostfreie Stähle-INOX >700 N/mm ² (>205 HB)	7	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel	7	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027
Titan	12	0,015	0,015	0,015	0,015	0,018	0,022	0,022	0,025	0,027

SCHNITTDATENTABELLEN

