

# VHM/KHM-Rekord 2A-H/E-IKZ

## Maschinen-Gewindebohrer



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
K1.1 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	100-250 N/mm <sup>2</sup>	40	<b>60</b>	80
K1.2 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	250-450 N/mm <sup>2</sup>	30	<b>45</b>	60
K2.1 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	350-500 N/mm <sup>2</sup>	30	<b>45</b>	60
K2.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	500-900 N/mm <sup>2</sup>	10	<b>20</b>	40
K3.1 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	300-400 N/mm <sup>2</sup>	20	<b>30</b>	40
K3.2 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	400-500 N/mm <sup>2</sup>	20	<b>30</b>	40
K4.1 Temperguss (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm <sup>2</sup>	40	<b>60</b>	80
K4.2 Temperguss (GTMW, GTMB)	500-800 N/mm <sup>2</sup>	30	<b>45</b>	60
N1.5 Aluminium-Gusslegierungen	7% < Si <= 12%	20	<b>40</b>	60
N1.6 Aluminium-Gusslegierungen	12% < Si <= 17%	20	<b>30</b>	40
N2.6 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, kurzspanend)	<= 400 N/mm <sup>2</sup>	10	<b>20</b>	30
N2.7 Kupfer-Sonderlegierungen	<= 600 N/mm <sup>2</sup>	5	<b>10</b>	15
N2.8 Kupfer-Sonderlegierungen	<= 1400 N/mm <sup>2</sup>	1	<b>5</b>	8
N4.1 Duroplaste (kurzspanend)		20	<b>40</b>	60
N4.3 Faserverstärkte Kunststoffe (Faseranteil <= 30%)		10	<b>15</b>	25
N4.4 Faserverstärkte Kunststoffe (Faseranteil > 30%)		5	<b>10</b>	15
N5.1 Grafit		20	<b>40</b>	60
N5.2 Wolfram-Kupfer-Legierungen		5	<b>10</b>	20