

VHM-Rekord 1A-H-IKZ

Maschinen-Gewindebohrer



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