

VHM-EF-Drill-VA-DIN 6537K-HE-IK-2FF-ALCR-T37

twist Drills



applications – material		cutting speed vc in m/min	f in mm/U d1= 3 mm	f in mm/U d1= 5 mm	f in mm/U d1= 8 mm	f in mm/U d1= 10 mm	f in mm/U d1= 12 mm	f in mm/U d1= 16 mm	f in mm/U d1= 20 mm
M1.1 Ferritic, martensitic	<= 950 N/mm ²	60 - 100	0,05 - 0,08	0,06 - 0,10	0,08 - 0,16	0,12 - 0,20	0,14 - 0,23	0,18 - 0,27	0,22 - 0,31
M2.1 Austenitic	<= 950 N/mm ²	40 - 60	0,03 - 0,07	0,05 - 0,09	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,20	0,18 - 0,24
M3.1 Austenitic-ferritic (Duplex)	<= 1100 N/mm ²	35 - 45	0,03 - 0,07	0,05 - 0,09	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,20	0,18 - 0,24
M4.1 Austenitic-ferritic heat-resistant (Super Duplex)	<= 1250 N/mm ²	30 - 40	0,03 - 0,07	0,05 - 0,09	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,20	0,18 - 0,24
N1.1 Aluminium wrought alloys	<= 200 N/mm ²	220 - 280	0,12 - 0,17	0,18 - 0,25	0,24 - 0,32	0,30 - 0,40	0,38 - 0,48	0,45 - 0,60	0,49 - 0,64
N1.2 Aluminium wrought alloys	<= 350 N/mm ²	220 - 280	0,12 - 0,17	0,18 - 0,25	0,24 - 0,32	0,30 - 0,40	0,38 - 0,48	0,45 - 0,60	0,49 - 0,64
N1.3 Aluminium wrought alloys	<= 550 N/mm ²	200 - 260	0,12 - 0,17	0,18 - 0,25	0,24 - 0,32	0,30 - 0,40	0,38 - 0,48	0,45 - 0,60	0,49 - 0,64
S1.1 Pure titanium	<= 450 N/mm ²	45 - 65	0,03 - 0,06	0,04 - 0,09	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,19	0,16 - 0,23
S1.2 Titanium alloys	<= 900 N/mm ²	30 - 55	0,02 - 0,04	0,04 - 0,06	0,06 - 0,08	0,07 - 0,11	0,04 - 0,11	0,09 - 0,13	0,13 - 0,17
S1.3 Titanium alloys	<= 1250 N/mm ²	30 - 40	0,02 - 0,04	0,04 - 0,06	0,06 - 0,08	0,07 - 0,11	0,04 - 0,11	0,09 - 0,13	0,13 - 0,17
S2.2 Nickel-base alloys	<= 1000 N/mm ²	10 - 30	0,03 - 0,08	0,06 - 0,10	0,05 - 0,11	0,08 - 0,14	0,10 - 0,16	0,13 - 0,18	0,17 - 0,22
S2.4 Cobalt-base alloys	<= 1000 N/mm ²	30 - 55	0,02 - 0,04	0,04 - 0,06	0,06 - 0,08	0,07 - 0,11	0,04 - 0,11	0,09 - 0,13	0,13 - 0,17
S2.6 Iron-base alloys	<= 1500 N/mm ²	30 - 40	0,02 - 0,04	0,04 - 0,06	0,06 - 0,08	0,07 - 0,11	0,04 - 0,11	0,09 - 0,13	0,13 - 0,17