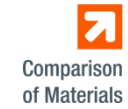


VHM-EF-Drill-GG-DIN 6537L-HA-IK-4FF-ALCR-T2

twist Drills



applications – material		cutting speed vc in m/min	f	f	f	f	f	f	f	
			in mm/U d1= 3 mm	in mm/U d1= 5 mm	in mm/U d1= 8 mm	in mm/U d1= 10 mm	in mm/U d1= 12 mm	in mm/U d1= 16 mm	in mm/U d1= 20 mm	
K1.1	Cast iron with lamellar graphite (GJL)	100-250 N/mm ²	140 - 210	0,12 - 0,20	0,17 - 0,26	0,24 - 0,34	0,27 - 0,39	0,30 - 0,46	0,35 - 0,52	0,39 - 0,56
K1.2	Cast iron with lamellar graphite (GJL)	250-450 N/mm ²	120 - 180	0,10 - 0,16	0,15 - 0,23	0,20 - 0,32	0,23 - 0,35	0,26 - 0,42	0,32 - 0,50	0,36 - 0,54
K2.1	Cast iron with nodular graphite (GJS)	350-500 N/mm ²	120 - 190	0,10 - 0,17	0,15 - 0,24	0,21 - 0,33	0,24 - 0,36	0,27 - 0,43	0,33 - 0,51	0,37 - 0,55
K2.2	Cast iron with nodular graphite (GJS)	500-900 N/mm ²	110 - 150	0,09 - 0,15	0,13 - 0,21	0,16 - 0,28	0,18 - 0,29	0,20 - 0,32	0,24 - 0,37	0,28 - 0,41
K3.1	Cast iron with vermicular graphite (GJV)	300-400 N/mm ²	80 - 110	0,10 - 0,14	0,13 - 0,19	0,17 - 0,26	0,21 - 0,31	0,27 - 0,37	0,32 - 0,41	0,36 - 0,45
K3.2	Cast iron with vermicular graphite (GJV)	400-500 N/mm ²	80 - 110	0,10 - 0,14	0,13 - 0,19	0,17 - 0,26	0,21 - 0,31	0,27 - 0,37	0,32 - 0,41	0,36 - 0,45
K4.1	Malleable cast iron (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm ²	130 - 180	0,10 - 0,16	0,14 - 0,21	0,18 - 0,30	0,22 - 0,34	0,24 - 0,40	0,28 - 0,46	0,32 - 0,50
K4.2	Malleable cast iron (GTMW, GTMB)	500-800 N/mm ²	110 - 150	0,09 - 0,15	0,12 - 0,20	0,16 - 0,27	0,20 - 0,31	0,22 - 0,36	0,27 - 0,42	0,31 - 0,46