

VHM-EF-Drill-HCUT-DIN6537K-HA-AK-2FF-TIALN-T10

EF-Drill-Spiralbohrer



Einsatzgebiete - Material		Schnitt- geschwindigkeit 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	
H1.1	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	44 – 50 HRC	30 - 40	0,03 - 0,06	0,04 - 0,07	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18	0,18 - 0,22
H1.2	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	50 – 55 HRC	20 - 30	0,03 - 0,06	0,04 - 0,07	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,12 - 0,16	0,18 - 0,18	0,18 - 0,22
H1.3	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	55 – 60 HRC	15 - 25	0,03 - 0,05	0,03 - 0,05	0,04 - 0,08	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12	0,12 - 0,16
H1.4	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	60 – 63 HRC	10 - 20	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,09 - 0,11
H1.5	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	63 – 66 HRC	8 - 15	0,01 - 0,03	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,09 - 0,11