

Snijwaarden VHM boren

Cutting values SC drills

SPEEDDRILL U4

D18708 - D18712

Mat.	Pull [N/mm²]	Bijvoorbeeld	Vc* M/min	Voeding/Omw. f					
				Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20
Steel	< 600 N/mm²	St37, C22, GS38	60-80	0,15	0,20	0,25	0,30	0,36	0,40
	< 700 N/mm²	St52, C35, GS52	60-80	0,15	0,20	0,25	0,30	0,36	0,40
	< 700 N/mm²	St70, C45, GS62	55-75	0,15	0,20	0,25	0,30	0,36	0,40
	< 900 N/mm²	16MnCr5, 42CrMo4	50-70	0,15	0,20	0,25	0,30	0,36	0,40
	< 1000 N/mm²	90MnCrV8, 100Cr6	50-701	0,14	0,18	0,22	0,26	0,30	0,35
	> 1000 N/mm²	X210Cr12, 34CrAlNi7	40-60	0,12	0,16	0,2	0,24	0,30	0,35
Stainless steel									
		X5 CrNi 18 9 (V2A)	25-50	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,28
		X10 CrNiMoTi 18 10							
Cast iron	< 200 HB	GG20, GG25, GTS45	70-90	0,22	0,28	0,34	0,38	0,44	0,50
	< 250 HB	GG30, GTW40	60-80	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45
	>250 HB	GG40, GTS70	55-75	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45
	< 600 N/mm²	GGG40, GGG50	60-75	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45
	> 600 N/mm²	GGG60,GGV (CGI)	50-65	0,18	0,22	0,25	0,30	0,35	0,40
Aluminium / brass copper / bronze									
		AlCuMgPb, AlMgSi 0.5	120-200	0,18	0,24	0,30	0,35	0,40	0,50
		GD-AlSi9Cu3, AlSi7Mg0.6	120-200	0,18	0,24	0,30	0,35	0,40	0,50
		GB.AlSi12(Cu)	100-180	0,18	0,24	0,30	0,35	0,40	0,50
Titanium / Inconel alloys									
		Ti6Al4V	20-35	0,08	0,12	0,14	0,16	0,20	0,25
		Inconel, Monel, Hasteloy	20-30	0,07	0,10	0,12	0,15	0,18	0,22