



**VHM Spiralbohrer Typ VB3Rc bis 3 x D**

gehärteter Stahl 40 - 48 HRc

n = aus mittlerer Schnittgeschwindigkeit berechnet

D ab mm	vc	n U/min	f = mm/U	vf mm/min
1	80 - 95	28013	0,035	980
3	80 - 95	9338	0,095	887
3,6	80 - 95	7781	0,115	895
4,6	80 - 95	6090	0,135	822
6,1	80 - 95	4592	0,164	753
7,6	80 - 95	3686	0,199	733
9,6	80 - 95	2918	0,235	686
12,1	80 - 95	2315	0,279	646
15,6	80 - 95	1796	0,338	607
19,6	80 - 95	1429	0,402	575



Ohne Innenkühlung.

**gehärteter Stahl 48 - 55 HRc**

n = aus mittlerer Schnittgeschwindigkeit berechnet

D ab mm	vc	n U/min	f = mm/U	vf mm/min
1	35 - 45	12733	0,030	382
3	35 - 45	4244	0,045	191
3,6	35 - 45	3537	0,055	195
4,6	35 - 45	2768	0,065	180
6,1	35 - 45	2087	0,079	165
7,6	35 - 45	1675	0,095	159
9,6	35 - 45	1326	0,112	149
12,1	35 - 45	1052	0,133	140
15,6	35 - 45	816	0,162	132
19,6	35 - 45	650	0,193	125

**gehärteter Stahl 56 - 64 HRc**

n = aus mittlerer Schnittgeschwindigkeit berechnet

D ab mm	vc	n U/min	f = mm/U	vf mm/min
1	25 - 35	9550	0,030	286
3	25 - 35	3183	0,038	121
3,6	25 - 35	2653	0,044	117
4,6	25 - 35	2076	0,053	110
6,1	25 - 35	1566	0,063	99
7,6	25 - 35	1257	0,076	95
9,6	25 - 35	995	0,090	90
12,1	25 - 35	789	0,107	84
15,6	25 - 35	612	0,130	80
19,6	25 - 35	487	0,154	75

**gehärteter Stahl > 65 HRc**

n = aus mittlerer Schnittgeschwindigkeit berechnet

D ab mm	vc	n U/min	f = mm/U	vf mm/min
1	12 - 18	4775	0,030	143
3	12 - 18	1592	0,038	60
3,6	12 - 18	1326	0,044	58
4,6	12 - 18	1038	0,053	55
6,1	12 - 18	783	0,063	49
7,6	12 - 18	628	0,076	48
9,6	12 - 18	497	0,090	45
12,1	12 - 18	395	0,107	42
15,6	12 - 18	306	0,130	40
19,6	12 - 18	244	0,154	38

Andere als diese Schnittdaten können geeigneter sein. Wir beraten Sie bei Ihrer Zerspannung.