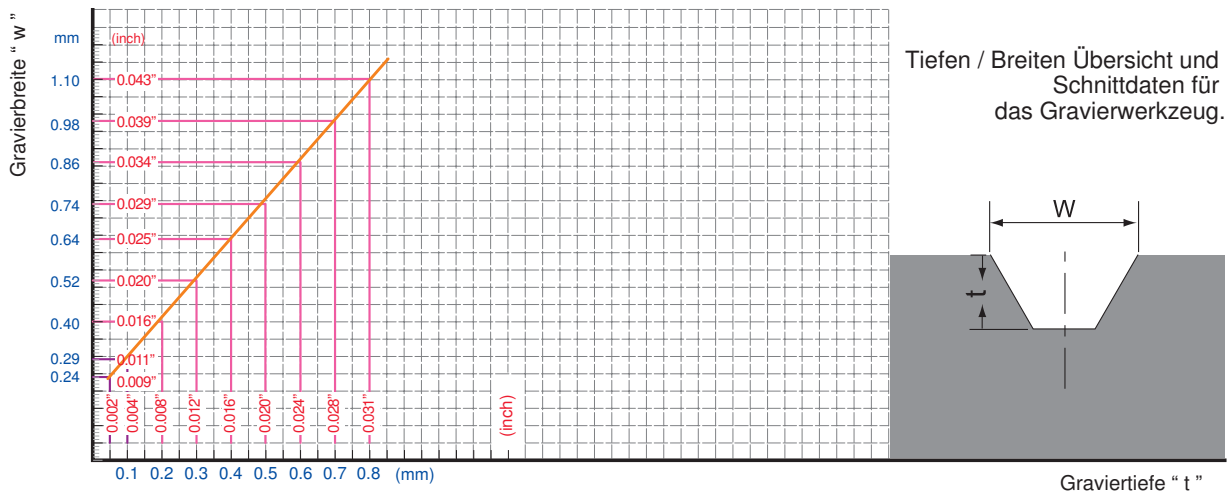


# Technik

## ► V060 T1W03 >>



Werkstoff	S (U/min.)	f (mm/U.)	Sorte
unleg. Stahl C<0.3%	8000 ~ 40000	0.005 ~ 0.010	NC2032
unleg. Stahl C>0.3%	8000 ~ 40000	0.005 ~ 0.015	NC2032
leg. Stahl	6000 ~ 35000	0.005 ~ 0.010	NC2032
Nichtrostender Stahl	8000 ~ 35000	0.005 ~ 0.010	NC9036
Gusseisen	6000 ~ 35000	0.005 ~ 0.015	NC2032
Aluminium	8000 ~ 40000	0.005 ~ 0.015	NC9036
Kupfer, Messing	8000 ~ 40000	0.005 ~ 0.010	NC9036
Titanium	6000 ~ 15000	0.003 ~ 0.010	NC9036

**Tmax.: 0.8mm**

Materialgruppe	Ap	1st	2nd	3rd	4th	5th	~	Schlichtbearbeitung
unleg. Stahl C<0.3%		0.3	0.2	0.1	0.1	0.05	0.05	0.03
unleg. Stahl C>0.3%		0.3	0.2	0.1	0.1	0.05	0.05	0.03
leg. Stahl		0.3	0.1	0.1	0.05	0.05	0.05	0.03
Nichtrostender Stahl		0.2	0.1	0.1	0.1	0.05	0.05	0.03
Gusseisen		0.2	0.1	0.1	0.1	0.05	0.05	0.03
Aluminium		0.2	0.1	0.1	0.1	0.05	0.05	0.03
Kupfer, Messing		0.2	0.1	0.1	0.1	0.05	0.05	0.03
Titanium		0.2	0.1	0.1	0.1	0.05	0.05	0.03