Katalog Nr. 107150

Größe	Ø mm	Vorschub-Code							
		1	2	3	4	5	6	7	8
		U/min							
Nr. 0/9	4,0 - 12,0	800-2400	500-1600	400-1200	300-800	900-2800	800-2400	500-1600	400-1200
Nr. 1	6,0 - 20,0	500-2400	300-1600	200-1200	200-800	600-2800	500-2400	300-1600	200-1200
Nr. 2	6,0 - 30,0	300-2400	200-1600	200-1200	100-800	400-2800	300-2400	200-1600	200-1200
Nr. 15	10,5 - 32,5	300-1500	200-1000	100-700	100-500	300-700	300-1500	200-1000	100-700
Bei Blechstärken bis max. 4,00 mm									

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		30	1
	≤ 1000		20	2
Automatenstähle	≤ 850		20	2
	≤ 1000		20	2
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		30	1
	≤ 850		20	2
	≤ 1000		20	2
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		20	2
	≤ 1400			
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		20	2
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		20	2
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		20	2
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		20	2

Werkzeugstähle	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Gusseisen		≤ 240 HB	15	3
		≤ 350 HB	10	4
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	15	3
		≤ 350 HB	10	4
Hartguss		≤ 350 HB		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		30	6
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		35	5
Messing				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600			
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850			
-langspanend	≤ 850			
	≤ 1000			
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		15	8
-thermoplastisch	≤ 100		20	7
Aramidfaserverstärkt	≤ 1000			
Glas-/Kohlefaserverstärkt	≤ 1000			

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.