

# Katalog Nr. 107190



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/mm <sup>2</sup>	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

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

**Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.  
Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während  
der Bearbeitung ermittelt werden.**