

**Katalog Nr. 132210**


Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min
Allgemeine Baustähle	≤ 500		22-26
	≤ 1000		15-18
Automatenstähle	≤ 850		22-26
	≤ 1000		15-18
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		22-26
	≤ 850		22-26
	≤ 1000		15-18
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		15-18
	≤ 1400		10-14
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		22-26
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		15-18
	≤ 1400		10-14
Nitrierstähle	≤ 1000		15-18
	≤ 1400		10-14
Werkzeugstähle	≤ 850		15-18
	≤ 1400		10-14
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		6-8
Federstähle	≤ 1500		4-6
<b>Rostfrei Stähle</b>			
-geschwefelt	≤ 900		15-18
-austenitisch	≤ 1100		12-15
-martensitisch	≤ 1500		8-12
Gehärtete Stähle		≤ 48 HRC	
		≤ 66 HRC	
Gusseisen		≤ 240 HB	18-22
		≤ 350 HB	12-15
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB	15-18
		≤ 350 HB	12-15
Hartguss		≤ 350 HB	12-15
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		5-6
	≤ 1400		
Sonderlegierung	≤ 2000		
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400		32-40
AL-Knetlegierung	≤ 650		32-40
Al-Gusslegierung			
≤ 10 % Si	≤ 600		32-40
≤ 24 % Si	≤ 600		18-22
Magnesium-Legierungen	≤ 400		18-22
Kupfer	≤ 500		22-26
Messing			
- kurzspanend	≤ 600		10-12
- langspanend	≤ 600		22-26

<b>Bronzen</b>			
-kurzspanend	$\leq 600$		10-12
	$\leq 850$		10-12
-langspanend	$\leq 850$		22-26
	$\leq 1000$		18-22
<b>Kunststoffe</b>			
-duroplastisch	$\leq 150$		15-18
-thermoplastisch	$\leq 100$		32-40
<b>Aramidfaserverstärkt</b>	$\leq 1000$		15-18
<b>Glas-/Kohlefaserverstärkt</b>	$\leq 1000$		

**Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.**

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