

**Katalog Nr. 132262**


Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC	m/min
Allgemeine Baustähle	≤ 500		18-22
	≤ 1000		15-18
Automatenstähle	≤ 850		18-22
	≤ 1000		10-12
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		18-22
	≤ 850		18-22
	≤ 1000		10-12
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		10-12
	≤ 1400		6-8
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		18-22
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		10-12
	≤ 1400		6-8
Nitrierstähle	≤ 1000		10-12
	≤ 1400		6-8
Werkzeugstähle	≤ 850		10-12
	≤ 1400		6-8
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		4-6
Federstähle	≤ 1500		4-6
<b>Rostfrei Stähle</b>			
-geschwefelt	≤ 900		12-15
-austenitisch	≤ 1100		10-12
-martensitisch	≤ 1500		8-12
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		26-32
AL-Knetlegierung	≤ 650		26-32
Al-Gusslegierung			
≤ 10 % Si	≤ 600		26-32
≤ 24 % Si	≤ 600		15-18
Magnesium-Legierungen	≤ 400		15-18
Kupfer	≤ 500		18-22
Messing			
- kurzspanend	≤ 600		10-12
- langspanend	≤ 600		18-22
Bronzen			
-kurzspanend	≤ 600		10-12
	≤ 850		10-12

-langspanend	$\leq 850$		18-22
	$\leq 1000$		15-18
<b>Kunststoffe</b>			
-duropplastisch	$\leq 150$		12-16
-thermoplastisch	$\leq 100$		26-32
<b>Aramidfaserverstärkt</b>	$\leq 1000$		12-16
<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.**