

| 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>               |             |  |       |
| -duroplastisch                   | $\leq 150$  |  | 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.**