

Katalog Nr. 132310



| Werkstoffbezeichnung | Festigkeit | | Vc |
|------------------------------|-------------------|----------|-------|
| | N/mm ² | HB / HRC | m/min |
| Allgemeine Baustähle | ≤ 500 | | 6-10 |
| | ≤ 1000 | | |
| Automatenstähle | ≤ 850 | | 10-12 |
| | ≤ 1000 | | 10-14 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 700 | | 12-15 |
| | ≤ 850 | | 12-15 |
| | ≤ 1000 | | |
| Legierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 | | |
| | ≤ 1400 | | |
| unlegierte Einsatzstähle | ≤ 850 | | |
| Legierte Einsatzstähle | ≤ 1000 | | |
| | ≤ 1400 | | |
| Nitrierstähle | ≤ 1000 | | |
| | ≤ 1400 | | |
| Werkzeugstähle | ≤ 850 | | |
| | ≤ 1400 | | |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1400 | | |
| Federstähle | ≤ 1500 | | |
| Gusseisen | | ≤ 240 HB | |
| | | ≤ 350 HB | |
| Kugelgraphit- und Temperguss | | ≤ 240 HB | 4-7 |
| | | ≤ 350 HB | 3-6 |
| Hartguss | | ≤ 350 HB | |
| Aluminium und Al-Legierungen | ≤ 400 | | 14-20 |
| AL-Knetlegierung | ≤ 650 | | 12-20 |
| Al-Gusslegierung | | | |
| ≤ 10 % Si | ≤ 600 | | 12-20 |
| ≤ 24 % Si | ≤ 600 | | |
| Magnesium-Legierungen | ≤ 400 | | |
| Kupfer | ≤ 500 | | 12-20 |
| Messing | | | |
| - kurzspanend | ≤ 600 | | 12-20 |
| - langspanend | ≤ 600 | | 12-20 |
| Bronzen | | | |
| -kurzspanend | ≤ 600 | | 12-20 |
| -kurzspanend | ≤ 850 | | 12-20 |
| -langspanend | ≤ 850 | | 12-20 |
| -langspanend | ≤ 1000 | | |
| Kunststoffe | | | |
| -duroplastisch | ≤ 150 | | |
| -thermoplastisch | ≤ 100 | | 8-10 |
| | | | |
| 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.