

Katalog Nr. 137600


| Werkstoffbezeichnung | Festigkeit | | Vc |
|------------------------------|-------------------|----------|-------|
| | N/mm ² | HB / HRC | m/min |
| Allgemeine Baustähle | ≤ 500 | | |
| | ≤ 1000 | | |
| Automatenstähle | ≤ 850 | | |
| | ≤ 1000 | | |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 700 | | |
| | ≤ 850 | | |
| | ≤ 1000 | | |
| Legierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 | | 18-22 |
| | ≤ 1400 | | 10-15 |
| unlegierte Einsatzstähle | ≤ 850 | | |
| Legierte Einsatzstähle | ≤ 1000 | | 18-22 |
| | ≤ 1400 | | 10-15 |
| Nitrierstähle | ≤ 1000 | | |
| | ≤ 1400 | | |
| Werkzeugstähle | ≤ 850 | | 18-22 |
| | ≤ 1400 | | 10-15 |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1400 | | 10-15 |
| Federstähle | ≤ 1500 | | 5-8 |
| Gusseisen | | ≤ 240 HB | |
| | | ≤ 350 HB | |
| Kugelgraphit- und Temperguss | | ≤ 240 HB | |
| | | ≤ 350 HB | 18-22 |
| Hartguss | | ≤ 350 HB | 10-15 |

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.

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