

Katalog Nr. 138929



Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	f _z [mm]	
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	d ≤ 7 mm	d ≥ 7 mm
Magnetweicheisen unlegierte Qualitätsstähle	≤ 400		105 - 125	0,03 - 0,09	0,09 - 0,20
Automatenstähle Allgemeine Baustähle	≤ 600		100 - 160	0,03 - 0,09	0,09 - 0,20
Stahlguss, Automatenstähle Legierte Stähle, Baustähle	≤ 850		115 - 160	0,03 - 0,09	0,09 - 0,20
Einsatzstähle, Vergütungsstähle Nitrierstähle, Kaltarbeitsstähle	≤ 1100		75 - 105	0,03 - 0,09	0,09 - 0,20
Nitrierstähle, Kaltarbeitsstähle Warmarbeitsstähle, Vergütungsstähle	≥ 1200		55 - 95	0,02 - 0,09	0,08 - 0,20
gehärtete Stähle		≤ 44 HRC	40 - 60	0,02 - 0,08	0,08 - 0,15
gehärtete Stähle bis 63 HRC		≤ 63 HRC			
rostfreier Stahl	≤ 850		40 - 65	0,02 - 0,08	0,08 - 0,15
austenitischer Stahl	≤ 850		30 - 60	0,02 - 0,08	0,08 - 0,15
ferritisch-austenitisch, ferritisch oder martensitischer Stahl	≤ 1100		30 - 50	0,02 - 0,08	0,08 - 0,15
Gusseisen mit Lamellengraphit	≤ 320	≤ 300 HB	95 - 140	0,03 - 0,11	0,09 - 0,23
Gusseisen mit Kugelgraphit	≤ 800		85 - 110	0,03 - 0,11	0,09 - 0,23
Temperguss	≤ 420	≤ 230 HB	85 - 110	0,04 - 0,11	0,11 - 0,23
Reintitan	≤ 450		30 - 55	0,03 - 0,08	0,07 - 0,15
Titanlegierungen	≤ 900		20 - 40	0,03 - 0,08	0,07 - 0,15
Titanlegierungen	≤ 1250		20 - 40	0,03 - 0,08	0,07 - 0,15
Magnesium-Knetlegierungen	≤ 310		440 - 490	0,07 - 0,21	0,21 - 0,30
Magnesium-Gusslegierungen	≤ 170		440 - 490	0,07 - 0,21	0,21 - 0,30
Aluminium unlegiert	≤ 140		400 - 435	0,07 - 0,21	0,21 - 0,30
Aluminium-Knetlegierungen	≤ 520		365 - 420	0,07 - 0,21	0,21 - 0,30
Aluminium-Gusslegierungen <12% Si	≤ 210		440 - 490	0,07 - 0,21	0,21 - 0,30
Aluminium-Gusslegierungen ≥12% Si	≤ 300		455 - 475	0,07 - 0,21	0,21 - 0,30
Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 470		250 - 295	0,07 - 0,21	0,21 - 0,30
Kupfer-Zinn-Legierungen	≤ 700		255 - 295	0,07 - 0,21	0,21 - 0,30
Kupfer-Aluminium-Legierungen	≤ 600		250 - 275	0,07 - 0,21	0,21 - 0,30
wärmefeste Nickellegierungen	≤ 850		30 - 50	0,02 - 0,06	0,06 - 0,10

wärmefeste Nickellegierungen	≥ 800		30 - 50	0,02 - 0,05	0,03 - 0,10
hochwärmefeste Nickellegierungen	≤ 1400		10 - 30	0,02- 0,05	0,04 - 0,09
hochwärmefeste Nickellegierungen	≥ 1400		15 - 35	0,02- 0,05	0,04 - 0,09

sehr gut geeignet

gut geeignet

geeignet



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