

Katalog Nr. 138972



Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	f _z [mm]	
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	d ≤ 7 mm	d ≥ 7 mm
Magnetweicheisen unlegierte Qualitätsstähle	≤ 400		100-250	0,03 - 0,06	0,03 - 0,18
Automatenstähle Allgemeine Baustähle	≤ 600		100-250	0,03 - 0,06	0,03 - 0,18
Stahlguss, Automatenstähle Legierte Stähle, Baustähle	≤ 850		100-250	0,03 - 0,06	0,03 - 0,18
Einsatzstähle, Vergütungsstähle Nitrierstähle, Kaltarbeitsstähle	≤ 1100		80-200	0,02 - 0,05	0,03 - 0,12
Nitrierstähle, Kaltarbeitsstähle Warmarbeitsstähle, Vergütungsstähle	≥ 1200		80-200	0,02 - 0,05	0,03 - 0,12
gehärtete Stähle		≤ 44 HRC	50-100	0,02 - 0,05	0,03 - 0,12
		≤ 63 HRC			
rostfreier Stahl	≤ 850		80-200	0,02 - 0,05	0,03 - 0,12
austenitischer Stahl	≤ 850		60-120	0,02 - 0,05	0,03 - 0,12
ferritisch-austenitisch, ferritisch oder martensitischer Stahl	≤ 1100		60-120	0,02 - 0,05	0,03 - 0,12
Gusseisen mit Lamellengraphit	≤ 320	≤ 300 HB	150-250	0,03 - 0,06	0,03 - 0,18
Gusseisen mit Kugelgraphit	≤ 800		100-200	0,03 - 0,06	0,03 - 0,18
Temperguss	≤ 420	≤ 230 HB	100-200	0,03 - 0,06	0,03 - 0,18
Reintitan	≤ 450		40-100	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08
Titanlegierungen	≤ 900		40-100	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08
	≤ 1250		40-100	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08
Magnesium-Knetlegierungen	≤ 310				
Magnesium-Gusslegierungen	≤ 170				
Aluminium unlegiert	≤ 140				
Aluminium-Knetlegierungen	≤ 520				
Aluminium-Gusslegierungen <12% Si	≤ 210				
Aluminium-Gusslegierungen ≥12% Si	≤ 300				
Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 470				
Kupfer-Zinn-Legierungen	≤ 700				
Kupfer-Aluminium-Legierungen	≤ 600				
warmfeste Nickellegierungen	≤ 850		40-100	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08

wärmefeste Nickellegierungen	≤ 800		40-100	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08
hochwarmfeste Nickellegierungen	≤ 1400		40-100	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08
hochwarmfeste Nickellegierungen	≥ 1400		40-100	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08

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.