

# Katalog Nr. 138982



Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		V <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>b</sub> [mm/U]		f <sub>z</sub> [mm]	
	N/mm <sup>2</sup>	HB / HRC		d ≤ 7 mm	d ≥ 7 mm	d ≤ 7 mm	d ≥ 7 mm
Magnetweicheisen unlegierte Qualitätsstähle	≤ 400						
Automatenstähle Allgemeine Baustähle	≤ 600						
Stahlguss, Automatenstähle Legierte Stähle, Baustähle	≤ 850						
Einsatzstähle, Vergütungsstähle Nitrierstähle, Kaltarbeitsstähle	≤ 1100						
Nitrierstähle, Kaltarbeitsstähle Warmarbeitsstähle, Vergütungsstähle	≥ 1200						
gehärtete Stähle		≤ 44 HRC					
gehärtete Stähle bis 63 HRC		≤ 63 HRC					
rostfreier Stahl	≤ 850						
austenitischer Stahl	≤ 850						
ferritisch-austenitisch, ferritisch oder martensitischer Stahl	≤ 1100						
Gusseisen mit Lamellengraphit	≤ 320	≤ 300 HB	100 - 200	0,08 - 0,24	0,18 - 0,40	0,03 - 0,07	0,05 - 0,12
Gusseisen mit Kugelgraphit	≤ 800						
Temperguss	≤ 420	≤ 230 HB	100 - 200	0,08 - 0,24	0,18 - 0,40	0,03 - 0,07	0,05 - 0,12
Reintitan	≤ 450						
Titanlegierungen	≤ 900						
Titanlegierungen	≤ 1250						
Magnesium-Knetlegierungen	≤ 310		150 - 350	0,08 - 0,18	0,14 - 0,25	0,03 - 0,07	0,06 - 0,15
Magnesium-Gusslegierungen	≤ 170		150 - 350	0,14 - 0,28	0,18 - 0,40	0,03 - 0,07	0,06 - 0,15
Aluminium unlegiert	≤ 140		150 - 350	0,08 - 0,18	0,14 - 0,30	0,03 - 0,07	0,06 - 0,15
Aluminium-Knetlegierungen	≤ 520		150 - 350	0,14 - 0,28	0,18 - 0,40	0,03 - 0,07	0,06 - 0,15
Aluminium-Gusslegierungen <12% Si	≤ 210		150 - 350	0,14 - 0,28	0,18 - 0,40	0,03 - 0,07	0,06 - 0,15
Aluminium-Gusslegierungen ≥12% Si	≤ 300		150 - 350	0,14 - 0,28	0,18 - 0,40	0,03 - 0,07	0,06 - 0,15
Kupfer-Zink-Legierungen	≤ 470		150 - 350	0,08 - 0,18	0,14 - 0,30	0,04 - 0,07	0,06 - 0,15
Kupfer-Zinn-Legierungen	≤ 700		150 - 350	0,14 - 0,28	0,18 - 0,40	0,04 - 0,07	0,06 - 0,15
Kupfer-Aluminium-Legierungen	≤ 600		100 - 250	0,08 - 0,24	0,18 - 0,40	0,03 - 0,07	0,04 - 0,12
warmfeste Nickellegierungen	≤ 850						
hochwarmfeste Nickellegierungen	≤ 1400						
hochwarmfeste Nickellegierungen	≥ 1400						

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.**