

# Katalog Nr. 150400



Werkstoffbezeichnung	Festigkeit	Vc m/min			fz mm/Z	
	N/mm <sup>2</sup>	min.	Start	max.	min.	max.
Allgemeine Baustähle	≤ 500	150	<b>200</b>	250	0,010	0,030
	≤ 1000	100	<b>140</b>	180	0,005	0,025
Automatenstähle	≤ 850	100	<b>140</b>	180	0,005	0,025
	≤ 1000	60	<b>100</b>	120	0,005	0,015
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	100	<b>140</b>	180	0,005	0,025
	≤ 850	100	<b>140</b>	180	0,005	0,025
	≤ 1000	60	<b>90</b>	120	0,005	0,015
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000	60	<b>90</b>	120	0,005	0,015
	≤ 1400	20	<b>40</b>	60	0,002	0,010
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	100	<b>140</b>	180	0,005	0,025
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000	60	<b>100</b>	120	0,005	0,015
	≤ 1400	20	<b>40</b>	60	0,002	0,010
Nitrierstähle	≤ 1000	60	<b>90</b>	120	0,005	0,015
	≤ 1400	20	<b>40</b>	60	0,002	0,010
Werkzeugstähle	≤ 850	100	<b>140</b>	180	0,005	0,025
	≤ 1400	20	<b>40</b>	60	0,002	0,010
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400	20	<b>40</b>	60	0,002	0,010
Federstähle	≤ 1500					
<b>Rostfrei Stähle</b>						
-geschwefelt	≤ 900	60	<b>110</b>	160	0,005	0,015
-austenitisch	≤ 1100	60	<b>110</b>	160	0,005	0,015
-martensitisch	≤ 1500					
Gusseisen	≤ 240 HB	100	<b>125</b>	150	0,005	0,010
	≤ 350 HB	100	<b>125</b>	150	0,005	0,010
Kugelgraphit- und Temperguss	≤ 240 HB	100	<b>125</b>	150	0,005	0,010
	≤ 350 HB	100	<b>125</b>	150	0,005	0,010
Hartguss	≤ 350 HB	100	<b>115</b>	140	0,005	0,010
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850	60	<b>90</b>	120	0,002	0,010
	≤ 1250	60	<b>90</b>	120	0,002	0,010
Sonderlegierung	≤ 1200	20	<b>40</b>	60	0,002	0,010
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400	400	<b>1200</b>	2000	0,010	0,040
AL-Knetlegierung	≤ 650	400	<b>1200</b>	2000	0,010	0,040
Al-Gusslegierung						
≤ 10 % Si	≤ 600	400	<b>700</b>	1000	0,010	0,030
≤ 24 % Si	≤ 600					
Magnesium-Legierungen	≤ 400	400	<b>1200</b>	2000	0,010	0,040
Kupfer	≤ 500	200	<b>400</b>	600	0,010	0,040
Messing						
- kurzspanend	≤ 600	200	<b>400</b>	600	0,010	0,040
- langspanend	≤ 600	200	<b>400</b>	600	0,010	0,040
Bronzen						
-kurzspanend	≤ 600	150	<b>250</b>	300	0,020	0,050
	≤ 850	150	<b>250</b>	300	0,020	0,050

-langspanend	$\leq 850$	150	<b>250</b>	300	0,020	0,050
	$\leq 1000$	150	<b>180</b>	200	0,020	0,040
<b>Kunststoffe</b>						
-duropplastisch	$\leq 150$	800	<b>1200</b>	2000	0,020	0,040
-thermoplastisch	$\leq 100$	3000	<b>3500</b>	4500	0,030	0,050
<b>Aramidfaserverstärkt</b>	$\leq 1000$					
<b>Glas-/Kohlefaserverstärkt</b>	$\leq 1000$	150	<b>500</b>	1000	0,020	0,040

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