

SCHNITTBEDINGUNGEN

Zu bearbeitender Werkstoff

			VHM	DINAC	Ø D ₁ 0.05 - 0.10		Ø D ₁ 0.15 - 0.50	
			n [tr/min]	n [tr/min]	Vf[mm/min]	ap[mm]	Vf[mm/min]	ap[mm]
P	Niedrig leg. / unleg. Stahl	< 600 N/mm ²	25 - 35'000		75 - 250	0.05 - 0.35	100 - 350	0.10 - 0.45
P	Niedrig leg. / unleg. Stahl	600 – 1500 N/mm ²		25 - 35'000	60 - 250	0.05 - 0.30	80 - 300	0.10 - 0.40
P	Bleilegiertes Automatenstahl		30 - 35'000		75 - 250	0.05 - 0.35	100 - 350	0.10 - 0.45
P	Hochlegierter Stahl	700 – 1500 N/mm ²		15 - 35'000	50 - 200	0.05 - 0.10	80 - 300	0.10 - 0.35
M	Rostfreier Stahl	400 – 700 N/mm ²		20 - 35'000	50 - 200	0.05 - 0.25	80 - 300	0.10 - 0.35
M	DUPLEX rostfreier Stahl	> 800 N/mm ²		15 - 35'000	50 - 200	0.05 - 0.20	80 - 300	0.10 - 0.35
H	Gehärteter Stahl und Sphäroguss	> 1500 N/mm ² (45 - 55 HRC)		20 - 35'000			80 - 250	0.02 - 0.07
K	Grauguss / Sphäroguss perlitisch	< 250 HB	25 - 35'000		50 - 300	0.05 - 0.35	100 - 350	0.10 - 0.45
K	Leg. Grauguss / Sphäroguss perlitisch	> 250 HB	15 - 35'000	15 - 35'000	50 - 250	0.05 - 0.30	80 - 300	0.10 - 0.40
K	Sphäroguss ferritisch / Temperguss		15 - 35'000	15 - 35'000	50 - 250	0.05 - 0.30	80 - 300	0.10 - 0.40
S	Sonderlegierungen / Warmfester rostfreier Stahl	Inconel Nimonic Hastelloy		10 - 15'000			80 - 250	0.05 - 0.10
S	Titan, Titanlegierung		20 - 35'000		75 - 200	0.05 - 0.20	100 - 300	0.10 - 0.40
N	Kupfer-Legierung / gut zerspanbar (Messing – Bronze)		30 - 35'000		75 - 300	0.05 - 0.20	150 - 450	0.20 - 0.30
N	Kupfer-Legierung / schwer zerspanbar / Aluminium-Bronze	(CuAlFe) (Ampco)	20 - 35'000		75 - 350	0.05 - 0.15	150 - 300	0.10 - 0.20
N	Aluminium-Knetlegierung	Si < 8%	25 - 35'000		75 - 300	0.05 - 0.30	150 - 450	0.15 - 0.50
N	Aluminium-Gusslegierung	Si > 8%	20 - 35'000		75 - 350	0.05 - 0.20	150 - 450	0.15 - 0.45
N	Graphit		20 - 35'000		75 - 350	0.05 - 0.20	150 - 450	0.15 - 0.40
N	Kunststoff		30 - 35'000		100 - 350	0.05 - 0.30	180 - 450	0.15 - 0.50
N	Gold, Silber		25 - 35'000		75 - 350	0.05 - 0.20	150 - 450	0.15 - 0.40