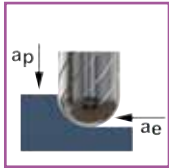


Schnittdaten-Empfehlung



Material	D [mm]	R [mm]	N [mm]	ap [mm]	ae [mm]	n [min ⁻¹]	fz [mm]	Vf [mm/min]
Kupfer <i>Copper</i> <i>Cuivre</i> <i>Rame</i>	0,5	0,25	3	0,035	0,080	60.000	0,035	4.200
	0,6	0,30	4	0,035	0,105	60.000	0,035	4.200
	0,8	0,40	5	0,045	0,135	60.000	0,045	5.400
	1,0	0,50	6	0,055	0,165	57.320	0,055	6.305
	1,2	0,60	8	0,055	0,165	47.770	0,055	5.255
	1,5	0,75	8	0,070	0,210	38.220	0,055	4.205
unlegierter Stahl niedriglegierter Stahl <i>Unalloyed steel</i> <i>Low alloyed steel</i> <i>Acier non allié</i> <i>Acier légèrement allié</i> <i>Acciaio non legato</i> <i>Acciaio poco legato</i> 150-250 HB	0,5	0,25	3	0,035	0,080	60.000	0,030	3.600
	0,6	0,30	4	0,035	0,105	60.000	0,030	3.600
	0,8	0,40	5	0,045	0,135	60.000	0,040	4.800
	1,0	0,50	6	0,055	0,165	50.960	0,045	4.585
	1,2	0,60	8	0,055	0,165	42.460	0,045	3.820
	1,5	0,75	8	0,070	0,210	33.970	0,045	3.055
Werkzeugstahl <i>Tool steel</i> <i>Acier à outil</i> <i>Acciaio d'utensile</i> 25-40 HRC	0,5	0,25	3	0,030	0,080	76.430	0,030	4.585
	0,6	0,30	4	0,030	0,095	60.000	0,030	3.600
	0,8	0,40	5	0,040	0,120	47.770	0,035	3.345
	1,0	0,50	6	0,050	0,150	38.220	0,045	3.440
	1,2	0,60	8	0,050	0,150	31.850	0,045	2.865
	1,5	0,75	8	0,065	0,190	25.480	0,045	2.295
Werkzeugstahl <i>Tool steel</i> <i>Acier à outil</i> <i>Acciaio d'utensile</i> 40-55 HRC	0,5	0,25	3	0,030	0,070	60.000	0,030	3.600
	0,6	0,30	4	0,030	0,085	53.080	0,030	3.185
	0,8	0,40	5	0,035	0,110	39.810	0,035	2.785
	1,0	0,50	6	0,045	0,130	31.850	0,045	2.865
	1,2	0,60	8	0,045	0,130	26.540	0,045	2.390
	1,5	0,75	8	0,055	0,170	21.230	0,045	1.910
gehärteter Stahl <i>Tempered steel</i> <i>Acier trempé</i> <i>Acciaio temprato</i> 55-70 HRC	0,5	0,25	3	0,020	0,065	50.960	0,025	2.550
	0,6	0,30	4	0,020	0,065	42.460	0,025	2.125
	0,8	0,40	5	0,025	0,080	31.850	0,030	1.910
	1,0	0,50	6	0,035	0,100	25.480	0,035	1.785
	1,2	0,60	8	0,035	0,100	21.230	0,035	1.485
	1,5	0,75	8	0,040	0,125	16.990	0,035	1.190
	2,0	1,00	10	0,055	0,160	12.740	0,060	1.530