

Art.- Nr. 17809

	Zugfestigkeit in N/mm ²	Verwendung / Sorte			Vorschub / Zahn
		HW 4415	HC 4535	HC 4635	
N	Alu-Leg., langspanend / Knet-Leg. Rein-Metalle / Magnesium-Leg.	<500			0,1 - 04 mm / Umdrehung ap max. 0,7 x Schneidenlänge
	Alu-Legierungen, kurzspanend	<500			
	Kupfer-Leg. (Bronze), langspanend	<1200			
	Kupfer-Leg. (Bronze), kurzspanend	<850			
	Kupfer-Leg. (Messing), langspanend	<600	200 - 700		
	Kupfer-Leg. (Messing), kurzspanend	<600			
	Thermoplast	<100			
	Duroplast	<150			
	Faserverstärkte Kunststoffe	<1500			
	Graphit Verbundwerkstoffe	<60			
P	Allgemeine Baustähle	< 500			0,1 - 04 mm / Umdrehung ap max. 0,7 x Schneidenlänge
	Allgemeine Baustähle	500-800			
	Automatenstähle	< 850			
	Automatenstähle	850-1000	120 - 270	90 - 130	
	Unleg. Vergütungsstähle	< 700			
	Unleg. Vergütungsstähle	700-850			
	Unleg. Vergütungsstähle	850-1000			
	Leg. Vergütungsstähle	850-1000			
	Leg. Vergütungsstähle	1000-1200			
	Unleg. Einsatzstähle	850-1000			
H	Gehärtete Stähle	< 48 HRC			0,1 - 04 mm / Umdrehung ap max. 0,7 x Schneidenlänge
		< 55 HRC			
		< 60 HRC			
		< 65 HRC			
		< 68 HRC			
		< 68 HRC			
M	Rostfrei geschwefelt	< 700			0,1 - 04 mm / Umdrehung ap max. 0,7 x Schneidenlänge
	Rostfrei austenitisch	< 700			
	Rostfrei austenitisch	< 850	70 - 130	90 - 160	
	Rostfrei martensitisch	< 1000 < 1100			
K	GG	unlegiert < 180HB			0,1 - 04 mm / Umdrehung ap max. 0,7 x Schneidenlänge
		unlegiert > 180HB			
	GGG	legiert			
		hochlegiert			
	GGG	unlegiert < 180HB		120 - 230	
	unlegiert > 180HB				
S	GTW	< 180HB > 180 HB			0,1 - 04 mm / Umdrehung ap max. 0,7 x Schneidenlänge
	GTS	< 180HB > 180 HB			
S	Warmfeste Stähle				0,1 - 04 mm / Umdrehung ap max. 0,7 x Schneidenlänge
	Hochwarmfeste Stähle	850-1400			
	Titan	> 850			
	Titanlegierung	850-1200			

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen