

# Schnittdaten /Schneidstoffe

cutting data for grooving/grades

zu bearbeitender Werkstoff <i>material to be machined</i>	Brinell- Härte <i>hardness</i>  (HB)	Schnittgeschwindigkeit m/min <i>cutting speed m/min</i>  K10F AL41F CN4/CN5 Beschichtung <i>coating</i> <i>uncoated coated coated</i>			Vorschubbereich mm/U <i>feed rates mm/ rev.</i>			
		DED	ZTP	ZSR				
<b>Stahlguss</b> <i>cast steel</i>	unlegiert/ <i>unalloyed</i>	180	150	180	180	0.05 - 0.1	0.1 - 0.2	0.03 - 0.07
	legiert/ <i>alloyed</i>	220	100	150	140	0.05 - 0.1	0.1 - 0.2	0.03 - 0.07
<b>Temperguss</b> <i>tempered steel</i>	ferritisch/ <i>ferritic</i>	125	70	120	110	0.05 - 0.1	0.1 - 0.2	0.03 - 0.07
	perlitisches/ <i>perlitic</i>	220	60	100	60	0.05 - 0.1	0.1 - 0.2	0.03 - 0.07
<b>Grauguss</b> <i>cast iron</i>	niedrige Festigkeit <i>low tensile strength</i>	180	70	140	110	0.05 - 0.1	0.1 - 0.25	0.03 - 0.07
	hohe Festigkeit <i>high tensile strength</i>	250	60	140	95	0.05 - 0.1	0.1 - 0.2	0.03 - 0.07
<b>Kugelgraphitguss</b> <i>spendal cast iron</i>	ferritisch/ <i>ferritic</i>	160	60	120	100	0.05 - 0.1	0.1 - 0.2	0.03 - 0.07
	perlitisches/ <i>perlitic</i>	250	50	120	65	0.05 - 0.1	0.1 - 0.2	0.03 - 0.07
<b>Kohlenstoffstahl</b> <i>carbon steel</i>	0.2% C	140	-	200	220	0.05 - 0.12	0.15 - 0.25	0.03 - 0.07
	0.4% C	180	-	180	200	0.05 - 0.12	0.15 - 0.25	0.03 - 0.07
	0.6% C	200	-	180	180	0.05 - 0.1	0.1 - 0.2	0.03 - 0.07
<b>Legierter Stahl</b> <i>alloyed steel</i>	geglüht <i>annealed</i>	180	-	180	180	0.05 - 0.1	0.1 - 0.2	0.03 - 0.07
	vergütet <i>quenched</i>	280	-	150	140	0.05 - 0.1	0.1 - 0.2	0.03 - 0.07
	vergütet <i>quenched + tempered</i>	350	-	120	100	0.03 - 0.07	0.1 - 0.15	0.03 - 0.07
<b>Hochlegierter Stahl</b> <i>high alloyed steel</i>	geglüht/ <i>annealed</i>	200	-	160	140	0.05 - 0.1	0.1 - 0.2	0.03 - 0.0
	gehärtet/ <i>hardened</i>			50				
<b>Rostfreier Stahl</b> <i>stainless steel</i>	martensitisch/ ferritisch <i>martensitic/ferritic</i>	200	80	160	160	0.03 - 0.08	0.08 - 0.12	0.03 - 0.07
	austenitisch/ austenitic <i>austenitic</i>	180	70	140	150	0.03 - 0.08	0.08 - 0.12	0.03 - 0.07

# Schnittdaten /Schneidstoffe

cutting data for grooving/grades



zu bearbeitender Werkstoff <i>material to be machined</i>		Brinell- Härte <i>hardness</i>  (HB)	Schnittgeschwindigkeit m/min <i>cutting speed m/min</i>			Vorschubbereich mm/U <i>feed rates mm/ rev.</i>		
			K10F <i>uncoated</i>	AL41F <i>coated</i>	CN4/CN5 <i>coated</i>	DED	ZTP	ZSR
<b>AL-Legierungen</b> <i>aluminium- alloy castings</i>	nicht vergütbar <i>not hardenable</i>	30 - 80	800	800	-	0.05 - 0.12	0.1 - 0.25	0.03 - 0.08
	vergütbar/ <i>hardenable</i>	80 - 120	350	400	-	0.05 - 0.12	0.1 - 0.25	0.03 - 0.08
<b>AL-Guss- Legierungen</b> <i>aluminium-cast alloys</i>	nicht vergütbar <i>not hardenable</i>	80	350	400	-	0.05 - 0.12	0.1 - 0.25	0.03 - 0.08
	vergütbar/ <i>hardenable</i>	100	150	400	-	0.05 - 0.12	0.1 - 0.25	0.03 - 0.08
<b>Kupfer- Legierungen</b> <i>copper-alloys</i>	nicht vergütbar <i>not hardenable</i>	90	180	160	-	0.05 - 0.12	0.1 - 0.25	0.03 - 0.08
	vergütbar/ <i>hardenable</i>	100	150	130	-	0.05 - 0.12	0.1 - 0.25	0.03 - 0.08
<b>Warmfeste Legierungen (Fe-haltig)</b> <i>Heat Resistant alloys Fe</i>	geglüht/ <i>annealed</i>	200	40	40	-	0.03 - 0.08	0.05 - 0.15	0.02 - 0.06
	gehärtet/ <i>hardened</i>	275	30	30	-	0.03 - 0.08	0.05 - 0.15	0.02 - 0.06
<b>Warmfeste Legierungen- (Nickel o. Kobalt- legierungen)</b> <i>Heat Resistant- Nickel or cobol alloys</i>	geglüht/ <i>annealed</i>	250	20	30	-	0.03 - 0.08	0.05 - 0.15	0.02 - 0.05
	gehärtet/ <i>annealed</i>	350	15	20	-	0.03 - 0.08	0.05 - 0.15	0.02 - 0.06