

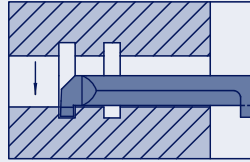
Schnittdaten für das Stechdrehen

Richtwerte für Schnittgeschwindigkeit m/min

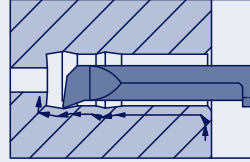
Vorschubbereich Innen Drehen 0.01-0.08 mm/U

cutting data for grooving
 standard values for cutting speeds
 feed rates grooving internal 0.03-0.05 mm/rev.

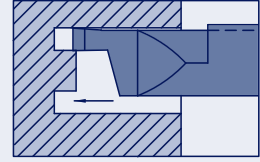
Vorschubbereich f mm/U
 feed rates f mm/rev.



0.01 - 0.03



0.02 - 0.08



0.02 - 0.05

zu bearbeitender
Werkstoff
 material to be machined

Werkstoffbeispiele
Werkstoff.-Nr. / Kurzname
 material no. / shortname

Brinell-Härte
(HB)
 hardness (HB)

Schnittgeschw. $V_c =$ m/min
Beschichtung
CN45F **AL41F**
 cutting speeds
 coat CN45F AL41F

Kohlenstoffstahl
 carbon steel

1.0711 9 S 20
 1.0037 ST 37
 1.0050 ST 50

140
 180
 200

30-180

80-200

Stahl niedriglegiert
 steel alloyed

1.0070 ST 70
 1.7131 16 MnCr 5
 1.7218 25 CrMo 4

180
 280
 350

30-150
 30-140
 30-80

80-160
 80-160
 70-100

Stahl hochlegiert
 steel high alloyed

1.7225 42 CrMo4V
 1.2842 90 MnCrV 8
 X 40 CrMoV

200

30-100

80-160

Stahl rostfrei
 steel stainless

1.4057 20CrNi17 2
 1.4301 X5CrNi18 10
 1.4104 X12CrMoS17

200
 180

30-110
 30-100

80-160
 80-160

Stahlguß
 cast steel

unlegiert / unalloyed
 legiert / alloyed

180
 220

30-180
 30-180

90-180
 70-180

Temperguß
 tempered steel

0.8035 GTW 35
 0.8155 GTS 55

125
 220

30-130
 30-130

30-180
 30-180

Grauguß
 cast iron

0.6020 GG 20
 0.6040 GG 40

180
 250

30-150
 30-150

30-180
 30-180

Kugelgraphitguss
 spondal cast iron

0.7040 GGG 40
 0.7070 GGG 70

160
 250

30-130
 30-130

30-180
 30-180

Warmfeste Legierungen
(Ni/Co)
 heat resistant (Ni/Co) alloys

geglüht / annealed

250

30-80

30-80

AL-Legierungen
 aluminium alloy castings

nicht vergütbar /
 not hardenable
 vergütbar / hardenable

30-80
 80-120

90-600
 80-700

90-600
 80-700

AL-Guss-Legierungen
 aluminium alloy forgins

nicht vergütbar /
 not hardenable
 vergütbar / hardenable

80
 100

90-600
 90-600

90-800
 90-700

Kupfer und Messing
 bronze-brass alloys

80-700

80-700