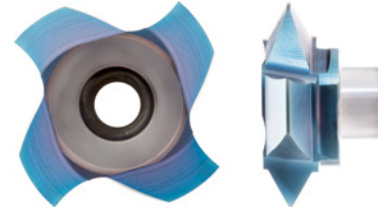


## Einsatzwerte Schneideinsatz Mehrschneider Teilprofil 60° (Art.-Nr. 1014645 100-101)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	f [mm/U] bei Durchmesser			
				10-20	Vc2 [m/min]	20-25	25-35
<b>1. Stähle</b>							
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	60-120		0.2-0.22	0.22-0.25
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	60-120		0.2-0.22	0.22-0.25
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	60-110		0.18-0.2	0.2-0.24
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	60-80		0.16-0.18	0.18-0.2
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	60-80		0.16-0.18	0.18-0.2
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	60-80		0.16-0.18	0.18-0.2
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	80-100		0.14-0.16	0.16-0.2
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	50-80	60-120	0.04-0.07	0.07-0.14
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	60-90		0.16-0.18	0.18-0.2
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	50-80		0.16-0.18	0.18-0.2
<b>2. Rostfreie Stähle</b>							
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	60-90		0.14-0.16	0.16-0.2
<b>3. NE-Metalle</b>							
3.1	Aluminium, langspanend	<500	Al99.9	100-200		0.2-0.22	0.22-0.25
3.2	Aluminium, kurzspanend	<500	G-AlSi12	60-140		0.14-0.16	0.16-0.2
3.3	Kupferleg. Bronze langspanend	<1200	CuSn4	100-180		0.2-0.22	0.22-0.25
3.4	Kupferleg. Bronze kurzspanend	<850	CuNi12Zn24	60-120		0.14-0.16	0.16-0.2
3.5	Kupferleg. Messing langspanend	<600	Cu Zn 20	100-180		0.2-0.22	0.22-0.25
3.6	Kupferleg. Messing kurzspanend	<600	Cu Zn 39 Pb 3	60-120		0.14-0.16	0.16-0.2
3.7	Thermoplastic	<100	PVC, Acrylglas	100-200		0.22-0.25	0.25-0.28
3.8	Duroplast	<150	Bakelit, Melamin	100-200		0.22-0.25	0.25-0.28
3.9	Faserverstärkte Kunststoffe	<1500	CFK, GFK				
3.10	Graphite	<60	C8000				
3.11	Verbundwerkstoffe						
<b>4. Guss</b>							
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	40-80		0.2-0.22	0.22-0.25
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	40-80		0.2-0.22	0.22-0.25
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	40-80		0.2-0.22	0.22-0.25
<b>5. Sonderlegierungen</b>							
5.1	Titanlegierung	<1200	TiAl5Sn2,5	20-40	60	0.12-0.14	0.14-0.15
5.2	Nickelbasislegierung	<1400	NiCr21Mo	20-40	60	0.12-0.14	0.14-0.15
5.3	Superlegierungen	<1400	X45CrSi 9 3	20-40	60	0.12-0.14	0.14-0.15
<b>6. Harte Werkstoffe</b>							
6.1	Stahl gehärtet -55HRC	-55HRC	x40CrMoV5-1	50-70		0.12-0.15	0.15-0.17
6.2	Stahl gehärtet -65HRC	<65HRC	90MnCrV8	50-70		0.12-0.15	0.15-0.17

