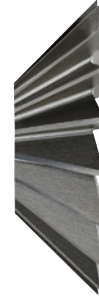


Einsatzwerte Winkelstirnräser HSSE (Art.-Nr. 1017488 102-105)



Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	fz [mm/Z] bei Durchmesser	
				0-100	
1. Stähle					
1.1	< 900	9 S 20	40-45	0.05-0.07	
1.2	<500	ST 37-2	40-45	0.05-0.07	
1.3	> 500	ST 60-2	32-36	0.04-0.06	
1.4	<1000	42 CrMo 4	32-36	0.04-0.06	
1.5	<1000	GS-45	20-25	0.04-0.05	
1.6	<1200	16 MnCr 5	35-45	0.05-0.06	
1.7	<1100	X 10 Cr 13	18-20	0.03-0.04	
1.8	>1000	43 CrMo 4	20-25	0.02-0.03	
1.9	<1300	31 CrMoV 9	14-16	0.03-0.04	
1.10	<1300	X 38 CrMoV 5 1	14-16	0.03-0.04	
2. Rostfreie Stähle					
2.1	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	20-28	0.03-0.06	
3. NE-Metalle					
3.1	<500	Al99.9	180-350	0.05-0.08	
3.2	<500	G-AlSi12	80-90	0.04-0.06	
3.3	<1200	CuSn4	30-40	0.07-0.08	
3.4	<850	CuNi12Zn24	40-50	0.06-0.08	
3.5	<600	Cu Zn 20	40-45	0.07-0.08	
3.6	<600	Cu Zn 39 Pb 3	45-55	0.06-0.08	
3.7	<100	PVC, Acrylglas	120-150	0.05-0.07	
3.8	<150	Bakelit, Melamin	80-90	0.06-0.08	
3.9	<1500	CFK, GFK	40-50	0.05-0.06	
3.10	<60	C8000			
3.11					
4. Guss					
4.1	<260 HB	GG10	30-50	0.06-0.08	
4.2	<310 HB	GGG 40	30-50	0.06-0.08	
4.3	<280 HB	GTW-55	30-50	0.06-0.08	
5. Sonderlegierungen					
5.1	<1200	TiAl5Sn2,5	10-20	0.03-0.05	
5.2	<1400	NiCr21Mo	10-25	0.04-0.06	
5.3	<1400	X45CrSi 9 3	10-20	0.03-0.04	

