

Einsatzwerte

CCGT Wendeschneidplatte Schlicht und mittlere Bearbeitung (Art.-Nr. 1018542 100-110)

		ap x D								
		5.0mm								
		6.0mm								
		7.0mm								
		8.0mm								
Materialgruppen für Schnittwerte	Festigkeit [N/mm ²]	Bezeichnung nach DIN	Vc [m/min]	8215-M6310	Vc2 [m/min]	M6310-M9315	Vc3 [m/min]	M9315-M4410	Vc4 [m/min]	
1. Stähle										
1.1	Automatenstahl	< 900	9 S 20	200	0.2-0.2	200	0.2-0.2	200	0.2-0.2	200
1.2	Baustahl	<500	ST 37-2	190	0.2-0.2	190	0.2-0.2	190	0.2-0.2	190
1.3	Baustahl	> 500	ST 60-2	180	0.2-0.2	180	0.2-0.2	180	0.2-0.2	180
1.4	Vergütungsstahl	<1000	42 CrMo 4	170	0.2-0.2	170	0.2-0.2	170	0.2-0.2	170
1.5	Stahlguss	<1000	GS-45	160	0.2-0.2	160	0.2-0.2	160	0.2-0.2	160
1.6	Einsatzstahl	<1200	16 MnCr 5	150	0.2-0.2	150	0.2-0.2	150	0.2-0.2	150
1.7	Edelstahl ferritisch/ martensitisch	<1100	X 10 Cr 13	140	0.2-0.2	140	0.2-0.2	140	0.2-0.2	140
1.8	Vergütungsstahl	>1000	43 CrMo 4	130	0.2-0.2	130	0.2-0.2	130	0.2-0.2	130
1.9	Nitrierstahl	<1300	31 CrMoV 9	120	0.2-0.2	120	0.2-0.2	120	0.2-0.2	120
1.10	Werkzeugstahl	<1300	X 38 CrMoV 5 1	110	0.2-0.2	110	0.2-0.2	110	0.2-0.2	110
2. Rostfreie Stähle										
2.1	Edelstahl, austenitisch	<1100	G-X 2 CrNiMo 18 15	95	0.15-0.15	95	0.15-0.15	95	0.15-0.15	95
2.2	Edelstahl, martensitisch			85	0.15-0.15	85	0.15-0.15	85	0.15-0.15	85
4. Guss										
4.1	Grauguss	<260 HB	GG10	110	0.25-0.25	110	0.25-0.25	110	0.25-0.25	110
4.2	Sphäroguss	<310 HB	GGG 40	100	0.25-0.25	100	0.25-0.25	100	0.25-0.25	100
4.3	Gusseisen mit Kugelgraphit	<280 HB	GTW-55	105	0.25-0.25	105	0.25-0.25	105	0.25-0.25	105

