

Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min

ISO	Material	HB (brinell)	f mm/U	ap mm	HC7605			HC7615			HC7625		
					bis 0,4 ap	0,4 - 0,8 ap	ab 0,8 ap	bis 0,4 ap	0,4 - 0,8 ap	ab 0,8 ap	bis 0,4 ap	0,4 - 0,8 ap	ab 0,8 ap
P	Unlegierte Stähle	125-170	0,05-0,6	0,1-2,5	280-380	210-300	200-250	250-350	180-270	170-220	200-295	170-240	150-215
	Niedriglegierte Stähle	180-350	0,05-0,6	0,1-2,5	220-280	200-260	170-210	190-250	170-230	140-180	170-230	140-210	120-190
	Hochlegierte Stähle	200-325	0,05-0,6	0,1-2,5	165-250	150-235	140-230	135-220	120-205	110-200	125-215	110-185	100-170
M	Ferritich/Martensitich	200-330	0,05-0,6	0,1-2,5				125-260	100-220	80-200	115-230	90-180	70-160
	Austenitich	180-330	0,05-0,6	0,1-2,5				120-255	95-215	75-195	110-225	85-175	65-155
	Duplex	230-260	0,05-0,6	0,1-2,5				110-245	85-205	65-185	100-215	75-165	55-145

Schnittwerte HC7605/HC7615/HC7625 Negativ-MP1

Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min

ISO	Material	HB (brinell)	f mm/U	ap mm	HC7605			HC7615			HC7625		
					bis 0,4 ap	0,4 - 0,8 ap	ab 0,8 ap	bis 0,4 ap	0,4 - 0,8 ap	ab 0,8 ap	bis 0,4 ap	0,4 - 0,8 ap	ab 0,8 ap
P	Unlegierte Stähle	125-170	0,1-0,6	0,3-9,0	280-380	210-300	200-250	250-350	180-270	170-220	200-295	170-240	150-215
	Niedriglegierte Stähle	180-350	0,1-0,6	0,3-9,0	220-280	200-260	170-210	190-250	170-230	140-180	170-230	140-210	120-190
	Hochlegierte Stähle	200-325	0,1-0,6	0,3-9,0	165-250	150-235	140-230	135-220	120-205	110-200	125-215	110-185	100-170

Schnittwerte HC7605/HC7615/HC7625 Negativ-MPL

Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min

ISO	Material	HB (brinell)	f mm/U	ap mm	HC7605			HC7615			HC7625		
					bis 0,4 ap	0,4 - 0,8 ap	ab 0,8 ap	bis 0,4 ap	0,4 - 0,8 ap	ab 0,8 ap	bis 0,4 ap	0,4 - 0,8 ap	ab 0,8 ap
P	Unlegierte Stähle	125-170	0,07-0,5	0,6-3,0	280-380	210-300	200-250	250-350	180-270	170-220	200-295	170-240	150-215
	Niedriglegierte Stähle	180-350	0,07-0,5	0,6-3,0	220-280	200-260	170-210	190-250	170-230	140-180	170-230	140-210	120-190
	Hochlegierte Stähle	200-325	0,07-0,5	0,6-3,0	165-250	150-235	140-230	135-220	120-205	110-200	125-215	110-185	100-170

Schnittwerte HC7605/HC7615/HC7625 Negativ-RP4

Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min

ISO	Material	HB (brinell)	f mm/U	ap mm	HC7605			HC7615			HC7625		
					bis 0,4 ap	0,4 - 0,8 ap	ab 0,8 ap	bis 0,4 ap	0,4 - 0,8 ap	ab 0,8 ap	bis 0,4 ap	0,4 - 0,8 ap	ab 0,8 ap
P	Unlegierte Stähle	125-170	0,2-1,2	0,8-15,0	280-380	210-300	200-250	250-350	180-270	170-220	200-295	170-240	150-215
	Niedriglegierte Stähle	180-350	0,2-1,2	0,8-15,0	220-280	200-260	170-210	190-250	170-230	140-180	170-230	140-210	120-190
	Hochlegierte Stähle	200-325	0,2-1,2	0,8-15,0	165-250	150-235	140-230	135-220	120-205	110-200	125-215	110-185	100-170
M	Ferritich/Martensitich	200-330	0,2-1,2	0,8-15,0				125-260	100-220	80-200	115-230	90-180	70-160
	Austenitich	180-330	0,2-1,2	0,8-15,0				120-255	95-215	75-195	110-225	85-175	65-155
	Duplex	230-260	0,2-1,2	0,8-15,0				110-245	85-205	65-185	100-215	75-165	55-145
K	GG	130-230	0,2-1,2	0,8-15,0	160-360	140-280	120-235	150-330	130-240	110-220	150-330	130-240	110-220
	GGG	180-220	0,2-1,2	0,8-15,0	220-380	190-330	150-290	200-330	170-280	150-230	200-330	170-280	150-230
	Sphäroguss	160-380	0,2-1,2	0,8-15,0	150-280	135-265	120-220	140-250	125-230	110-220	140-250	125-230	110-220