



Schnittwerte HC7615/HC7625 Positiv
RCMT/RCMX- MP6



**Schnittgeschwindigkeit Vc
in m/min**

ISO	Material	HB (brinell)	f mm/U	ap mm	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
P	Unlegierte Stähle	125-170	0,05-3,2	0,8-12,8	250-300	180-270	170-220	200-295	170-240	150-215
	Niedriglegierte Stähle	180-350	0,05-3,2	0,8-12,8	190-250	170-230	140-180	170-230	140-210	120-190
	Hochlegierte Stähle	200-325	0,05-3,2	0,8-12,8	135-220	120-205	110-200	125-215	110-185	100-170
M	Ferritich/Martensitich	200-330	0,05-3,2	0,8-12,8	125-260	100-220	80-200	115-230	90-180	70-160
	Austenitich	180-330	0,05-3,2	0,8-12,8	120-255	95-215	75-195	110-225	85-175	65-155
	Duplex	230-260	0,05-3,2	0,8-12,8	110-245	85-205	65-185	100-215	75-165	55-145
K	GG	130-230	0,05-3,2	0,8-12,8	160-360	140-280	120-235	150-330	130-240	110-220
	GGG	180-220	0,05-3,2	0,8-12,8	220-380	190-330	150-290	200-330	170-280	150-230
	Sphäroguss	160-380	0,05-3,2	0,8-12,8	150-280	135-265	120-220	140-250	125-230	110-220