

Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min

					HC7605			HC7615			HC7625		
ISO	Material	HB (brinell)	f mm/U	ap mm	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	0,03-0,45	0,06-2,40	280-380	210-300	200-250	250-350	180-270	170-220	200-295	170-240	150-215
	Niedriglegierte Stähle	180-350	0,03-0,45	0,06-2,40	220-280	200-260	170-210	190-250	170-230	140-180	170-230	140-210	120-190
	Hochlegierte Stähle	200-325	0,03-0,45	0,06-2,40	165-250	150-235	140-230	135-220	120-205	110-200	125-215	110-185	100-170

Schnittwerte HC7605/HC7615/HC7625 Positiv - MP1

Schnittgeschwindigkeit Vc in m/min

					HC7605			HC7615			HC7625		
ISO	Material	HB (brinell)	f mm/U	ap mm	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	0,06-0,60	0,19-3,60	280-380	210-300	200-250	250-350	180-270	170-220	200-295	170-240	150-215
	Niedriglegierte Stähle	180-350	0,06-0,60	0,19-3,60	220-280	200-260	170-210	190-250	170-230	140-180	170-230	140-210	120-190
	Hochlegierte Stähle	200-325	0,06-0,60	0,19-3,60	165-250	150-235	140-230	135-220	120-205	110-200	125-215	110-185	100-170