

**Art.- Nr. 16073**

		Zugfestigkeit in N/mm <sup>2</sup>	Schnittge- schwindigkeit Vc HSS-E unbeschichtet	Werkzeugdurchmesser									
				2-4	4-5	6-7	8-9	10-12	12-14	16-18	18-20	25	
<b>P</b>	allgemeine Baustähle	< 520	30	0,015	0,02	0,03	0,035	0,06	0,07	0,115	0,115	0,12	
	Automatenstähle	< 600	28	0,015	0,02	0,03	0,035	0,06	0,07	0,115	0,115	0,12	
	Baustähle	< 850	25	0,015	0,02	0,03	0,035	0,06	0,07	0,115	0,115	0,12	
	Einsatz-, Vergütungs- Nitrierstähle	< 1100	20	0,015	0,02	0,03	0,035	0,06	0,07	0,115	0,115	0,12	
	Einsatz-, Vergütungs- Nitrierstähle	< 1200	17	0,015	0,02	0,03	0,035	0,06	0,07	0,115	0,115	0,12	
	Vergütungs-, Nitrier-, Warmarbeitsstähle	< 1400	10	0,012	0,014	0,03	0,035	0,055	0,06	0,11	0,11	0,115	
	<b>M</b>	Rost- Säure-, Hitzebeständige Stähle	< 850	10	0,01	0,012	0,025	0,03	0,05	0,05	0,075	0,075	0,08
		Rost- Säure-, Hitzebeständige Stähle	< 1100	8	0,01	0,01	0,02	0,025	0,04	0,04	0,06	0,07	0,07
<b>K</b>	GG		28	0,015	0,020	0,030	0,035	0,060	0,070	0,115	0,115	0,120	
	GGG		22	0,010	0,014	0,030	0,035	0,060	0,070	0,115	0,115	0,120	
<b>N</b>	Aluminium < 10% Si		90	0,020	0,030	0,035	0,040	0,070	0,080	0,120	0,120	0,130	
	Aluminium > 10% Si		---	0,015	0,020	0,030	0,035	0,060	0,070	0,115	0,115	0,120	
	Kupfer		60	0,010	0,012	0,025	0,030	0,050	0,050	0,075	0,075	0,080	
	Messing		60	0,010	0,012	0,025	0,030	0,050	0,050	0,075	0,075	0,080	
	Bronze		40	0,010	0,120	0,025	0,030	0,050	0,050	0,075	0,075	0,080	
<b>Kunststoff</b>	Duroplaste		80	0,010	0,020	0,030	0,040	0,060	0,700	0,100	0,120	0,120	
	Thermoplaste		60	0,010	0,020	0,030	0,040	0,060	0,700	0,100	0,120	0,120	

**Korrekturwerte für den Vorschub**

	ap	Korrekturfaktor
ae = 0,1 x D	1,5 x D	1
ae = 0,25 x D	1,5 x D	0,7
ae = 0,5 x D	1,5 x D	0,4

Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen