

Schnittdaten-Empfehlungen zur Drehwendeplatte

Werkstückwerkstoff <i>Material</i>		Legierung <i>Alloy</i>	Härte <i>hardness</i> HRB	Schnittgeschwindigkeit Cutting feed <i>vc</i> (m/min)
A	unlegierter Stahl <i>mild steel</i>	geglüht <i>annealed</i> < 0,15% C	125	-
		geglüht <i>annealed</i> 0,15% - 0,45 % C	150-250	-
		vergütet <i>heat treated</i> > 0,15% C	300	-
	niedriglegierter Stahl <i>lower alloyed steel</i>	geglüht <i>annealed</i>	180	-
		vergütet <i>heat treated</i>	250-300	-
		vergütet <i>heat treated</i>	350	-
	hochlegierter Stahl <i>lower alloyed steel</i>	geglüht <i>annealed</i>	200	-
		vergütet <i>heat treated</i>	350	-
R	rostfreier Stahl <i>stainless steel</i>	ferritisch <i>ferritic</i>	200	-
		austenitisch <i>austenitic</i>	180	-
		Duplex	230-260	-
		austenitisch <i>austenitic</i>	330	-
F	Grauguß <i>grey cast iron</i>	perlitisches <i>pearlitic</i>	180	90 - 160
		perlitisches <i>pearlitic</i>	260	80 - 130
	Grauguß mit Kugelgraphit <i>nodular cast iron</i>	ferritisch <i>ferritic</i>	160	100 - 160
		perlitisches <i>pearlitic</i>	250	90 - 150
	Temperguß <i>malleable cast iron</i>	ferritisch <i>ferritic</i>	130	100 - 160
		perlitisches <i>pearlitic</i>	230	70 - 150
N	Aluminium - Knetlegierungen <i>forging alloy</i>	nicht aushärtbar <i>not hardenable</i>	60	200 - 3000
		aushärtbar <i>hardenable</i>	100	200 - 2000
	Aluminium - Gußlegierungen <i>asting alloy</i>	nicht aushärtbar <i>not hardenable</i> < 15% Si	80	400 - 1500
		aushärtbar <i>hardenable</i>	90	300 - 1000
		nicht aushärtbar <i>not hardenable</i> < 15% Si	130	200 - 500
	Kupfer und Kupferlegierungen copper and copper alloys (Bronze, Mesing) (bronze, brass)	Automatenlegierungen <i>free cutting alloy (1% Pb)</i>		250 - 600
		Messing, Rotguß <i>brass, red bronze</i>	90	250 - 1000
		Bronze <i>bronze</i>	100	150 - 400
		bleifreies Kupfer und Elektrokupfer <i>unleaded copper</i>	100	300 - 800
	nichtmetallische Werkstoffe <i>non metallic materials</i>	Duroplaste		60 - 180
		faserverstärkte Kunststoffe <i>fiber reinforced plastic</i>		30 - 150
S	warmfeste Legierungen <i>heat resistant alloys</i>	FE-Basis <i>FE-base</i>	200	-
		FE-Basis <i>FE-base</i> (Incoloy)	280	-
		Ni-Basis <i>Ni-base</i> (Inconel)	250	-
		Ni-Basis <i>Ni-base</i> (Hastelloy)	350	-
		Co-Basis <i>Co-base</i> (Stellite)	320	-
	Titanlegierungen <i>titanium alloys</i>	Rintitan <i>Pure titanium</i>	R _m 400	60 - 150
		Alpha- und Beta-Legierungen	R _m 1050	40 - 120
H	gehärteter Stahl <i>hardened steel</i>	gehärtet und angelassen <i>hardened and tempered</i>	55 HRC	-
			60 HRC	-
	chilled cast iron	gegossen <i>cast</i>	400	-