

AW Schneidstoffsorten und Anwendungsbereiche / Grades and application areas			Stahl Steel	Nichtrostender Stahl Stainless steel	Gusseisen Cast iron	Nichteisenmetalle Nonferrous metals	Nickelbasis- und Titanlegierung Nickel- and titanium-alloys	Harte Werkstoffe Hard materials
Sorte Grade	DIN-ISO 513	Schneidstoff Cutting material	P	M	K	N	S	H
AK1	HF - N20	HM / Carbide			o	+	o	
K1	HF - K20	HM / Carbide			+			
K9	HC - K10	HM- / Carbide-TiAlN		o	+			o
P2	HF - P30	HM / Carbide	+					
P5	HC - K40/P40	HM- / Carbide-TiN	+	+	o			
P9	HC - P10	HM- / Carbide-TiAlN	+	+	o			o
S6		HSSE-TiN	+	+	o		+	

+ = **Hauptanwendung** / Main application

o = **Nebenanwendung** / Minor application

AW [A.....0]: Schnittdatenempfehlung AW [A.....0]: Cutting data recommendation					
Senk-Ø Counterb. Ø D mm	HM/Carbide	P	M	K	N
	HSSE (S6)	60 – 150	40 – 90	60 – 160	100 – 500
20 – 30		0,12 – 0,30	0,10 – 0,20	0,15 – 0,30	0,20 – 0,35
31 – 45		0,20 – 0,35	0,15 – 0,25	0,25 – 0,50	0,25 – 0,50
46 – 67		0,25 – 0,40	0,20 – 0,30	0,30 – 0,60	0,30 – 0,60

Ausreichende Kühlschmiermittelzufuhr erforderlich.

Sufficient coolant-supply needed.

(Vc) m/min ◀ **Schnittgeschwindigkeit**
Cutting speed

(f) mm/U ◀ **Vorschub**
mm/rev Infeed