

A-HSS (A.....1): Schnittdatenempfehlung

A-HSS (A.....1): Cutting data recommendation

| Senk- \varnothing Counterb. \varnothing D mm | Stahl Steel | Nichtrostender Stahl Stainless steel | Gusseisen Cast iron | Nichteisenmetall Nonferrous metal | (Vc) m/min | Schnittgeschwindigkeit Cutting speed |
|---|----------------|---|------------------------|--------------------------------------|-----------------------|---|
| | P | M | K | N | | |
| | 20 – 27 | 8 – 12 | | 17 – 27 | | |
| 4,5 – 8,5 | 0,06 – 0,10 | 0,06 – 0,10 | | 0,10 – 0,20 | (f) mm/U mm/rev | Vorschub Infeed |
| 9,0 – 12,5 | 0,09 – 0,20 | 0,09 – 0,20 | | 0,20 – 0,30 | | |
| 13,0 – 22,5 | 0,15 – 0,40 | 0,15 – 0,30 | | 0,25 – 0,40 | | |
| 23,0 – 45,0 | 0,25 – 0,50 | 0,20 – 0,40 | | 0,30 – 0,50 | | |
| 46,0 – 67,0 | 0,40 – 0,70 | 0,30 – 0,60 | | 0,40 – 0,70 | | |

Ausreichende Kühlschmiermittelzufuhr erforderlich. Sufficient coolant-supply needed.