

Schnittdatenempfehlung / Cutting data recommendation:

		Niedrigleg. Stahl Low alloy Steel		Hochleg. Stahl High alloy steel		Gusseisen Cast iron	Aluminium Alu
		z.B./e.g. C45E		z.B./e.g. 42CrMo4		z.B./e.g. GJL, GJS	z.B./e.g. AlSi10Mg
Ø d	V _c	HM (P)	HSSE (S6)	HM (P)	HSSE (S6)	HM (P)	HM (P)
		50 - 120	30 - 50	40 - 110	10 - 40	50 - 180	50 - 130
39 - 58	f	0,20 - 0,25	0,20 - 0,30	0,20 - 0,25	0,20 - 0,30	0,20 - 0,35	0,20 - 0,35
59 - 99	f	0,20 - 0,30	0,25 - 0,40	0,20 - 0,30	0,25 - 0,40	0,25 - 0,40	0,20 - 0,40
>= 100	f	0,25 - 0,35	0,30 - 0,60	0,25 - 0,35	0,30 - 0,50	0,30 - 0,50	0,25 - 0,50

**Schnitt-
geschwindigkeit /
Cutting speed**

V_c (m/min)

Vorschub / Infeed

**f (mm/U) /
(mm/rev)**

Ausreichende Kühlschmierstoff-
Zufuhr erforderlich / Sufficient
coolant supply needed