

www.cd-tools.de

Werkstoff	Härte HB	Wahl	Spanstufe	HM-Sorte	Schnittbedingungen (L=3xD)						
					V _c m/min	Vorschub f [mm/U]					
						Ø 13 - 15	Ø 16 - 24	Ø 25 - 32	Ø 33 - 40	Ø 41 - 55	
A	C-Stahl	80 - 180	1.	DM	CD 300	130 - 230	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,05 - 0,08	0,04 - 0,08	0,08 - 0,12
			2.	DS	CD 95	110 - 210	0,04 - 0,08	0,04 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,08 - 0,12
	Niedrig legierter Stahl	140 - 260	1.	DM	CD 300	70 - 170	0,04 - 0,10	0,06 - 0,12	0,10 - 0,15	0,11 - 0,20	0,13 - 0,25
			2.	DS	CD 95	50 - 150	0,04 - 0,10	0,06 - 0,13	0,10 - 0,18	0,11 - 0,20	0,13 - 0,25
	Hoch legierter Stahl	220 - 450	1.	DM	CD 300	30 - 100	0,04 - 0,08	0,04 - 0,10	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
	R	Niro austenitisch	135 - 275 Ni > 8%	1.	DS	CD 95	50 - 130	0,04 - 0,08	0,04 - 0,10	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14
1.				DM	CD 95	50 - 130	0,04 - 0,08	0,04 - 0,10	0,06 - 0,12	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18
Niro ferritisch / martensitisch		135 - 275	1.	DS	CD 95	60 - 150	0,04 - 0,08	0,04 - 0,12	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18	0,12 - 0,20
			2.	DM	CD 95	60 - 140	0,04 - 0,08	0,04 - 0,12	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18	0,12 - 0,20
F	Grauguss	150 - 220	1.	DM	CD 300	140 - 230	0,04 - 0,12	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18	0,10 - 0,20	0,12 - 0,25
	Kugel-Graphit-Guss	200 - 300	1.	DM	CD 300	70 - 150	0,04 - 0,10	0,05 - 0,12	0,06 - 0,14	0,08 - 0,18	0,10 - 0,22
N	Aluminium	30 - 150	1.	ALU	CK 10	150 - 300	0,04 - 0,12	0,06 - 0,14	0,08 - 0,16	0,10 - 0,20	0,12 - 0,25
	Kupfer	150 - 160	1.	ALU	CK 10	150 - 250	0,04 - 0,10	0,05 - 0,12	0,08 - 0,14	0,10 - 0,18	0,12 - 0,20
2.			DM	CK 10	100 - 200	0,04 - 0,10	0,04 - 0,10	0,06 - 0,12	0,10 - 0,15	0,12 - 0,18	