

Schnittgeschwindigkeits-Empfehlungen für Micro-Schneidwerkzeuge Schneidstoff CK415 (K20F-TiN)

Werkstoffe		Schnittgeschwindigkeit [m/min]
Kohlenstoff-Stahl	0,15	110 - 330
	0,45	80 - 300
	0,60	90 - 230
Legierter Stahl	niedrig	70 - 270
	mittel	70 - 220
	hoch	60 - 150
Rostbeständiger Stahl	austenitisch martensitisch	70 - 160
Stahlguss	unlegiert	80 - 220
	legiert	40 - 150
Grauguss		40 - 170
Aluminium		330 - 1070
	ca. 50 HB	100 - 1200
	ca. 100 HB	190 - 860
Nickel-Basis		20 - 60
Bronze, Messing, Rotguss		90 - 180

Vorschub Einstechen: 0,01 - 0,02 mm/U

Vorschub Ausdrehen: 0,01 - 0,05 mm/U

Die Verwendung von Kühlschmiermitteln wird empfohlen

www.cd-tools.de