

## Schnittgeschwindigkeits-Empfehlungen für Mini-Schneidwerkzeuge Schneidstoff CK415 (K20F-TiN)

Werkstoffe		Schnittgeschwindigkeit [m/min]
Kohlenstoff-Stahl	0,15	140 - 220
	0,45	110 - 200
	0,60	100 - 180
Legierter Stahl	niedrig	110 - 200
	mittel	90 - 160
	hoch	30 - 100
Rostbeständiger Stahl	austenitisch martensitisch	40 - 160
Stahlguss	unlegiert	100 - 160
	legiert	40 - 110
Grauguss		50 - 160
Aluminium		150 - 800
Nickel-Basis		20 - 60
Bronze, Messing, Rotguss		90 - 180

*Vorschub Einstechen: 0,01 - 0,03 mm/U*

*Vorschub Ausdrehen: 0,03 - 0,10 mm/U*

*Die Verwendung von Kühlschmiermitteln wird empfohlen*

# www.cd-tools.de