

Schnittdaten-Empfehlungen zum Stechdrehen / Abstechen

Werkstoff			Schnittgeschwindigkeiten v_c [m/min] nach Sorten				
			CD 400	CD 90	CD 250	CD 300	CK 10
A	Unlegierter Stahl	$\leq 0,15\% C$	120 - 200	100 - 180	120 - 200	80 - 160	-
		0,15% - 0,45% C	100 - 200	100 - 180	100 - 200	80 - 160	-
		$\geq 0,45\% C$	90 - 180	80 - 160	90 - 180	70 - 150	-
	Legierter Stahl	niedrig	100 - 200	100 - 200	100 - 200	100 - 180	-
		mittel	90 - 160	80 - 150	90 - 160	80 - 140	-
		hoch	70 - 100	70 - 100	70 - 100	70 - 100	-
R	Rostfreier Stahl	austenitisch	50 - 160	30 - 150	50 - 160	30 - 140	-
		martensitisch	50 - 200	30 - 180	50 - 200	30 - 160	-
F	Grauguss		70 - 160	-	-	-	60 - 100
N	Aluminium	nicht aushärtbar	20 - 1200	-	-	-	800 - 1000
		aushärtbar	250 - 800	-	-	-	250 - 450
		> 12% Si	400 - 1000	-	-	-	200 - 300
	Bronze, Messing, Rotguss		90 - 200	-	-	-	90 - 200
S	Warmfeste Legierungen, Ni Basis		30 - 80	25 - 60	-	-	-
H	Gehärteter Stahl		-	-	-	-	10 - 20

WSP-Typ	Vorschübe (je nach Stechbreite) [mm/U]
216 / 218 / 222 / 226 / 232-D	0,06 - 0,24
CD-312	0,02 - 0,15
DGT N/R/L	0,01 - 0,2

Richtwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschübe bei Verwendung von Emulsion als Kühlmittel