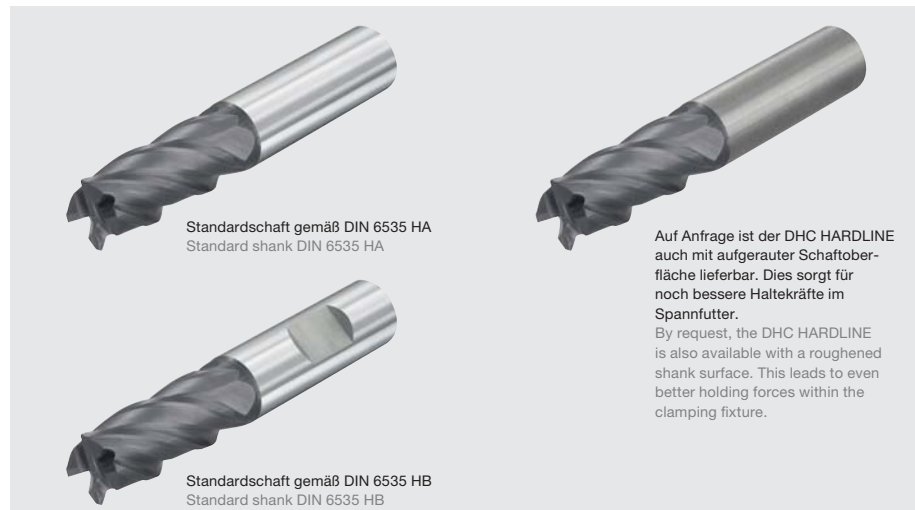


Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN	R <sub>m</sub> /UTS (N/mm <sup>2</sup> )	DIN	
			Bezeichnung Alt Description Old		Bezeichnung Neu Description New	
P Nitrier- und Vergütungsstahl	Nitriding steel and heat-treatment steel	1.7225	42CrMo4	950-1400	42CrMo4	
		1.2344	X40CrMoV5.1	-900	X40CrMoV5-1	
		1.4104	X12CrMoS17	500-950	X14CrMoS17	
		1.8504	34CrAl6	950-1400	34CrAl6	
	Werkzeugstahl	Tool steel	1.2343	X38CrMoV5 1	950-1400	X37CrMoV5-1
			1.6580	30CrNiMo8	950-1400	30CrNiMo8
			1.2379	X155CrVMo12 1	-950	X153CrMoV12-1
			1.2080	X210Cr12	950-1400	X210Cr12
			1.2311	40CrMnMo7	-1100	40CrMnMo7
			1.2312	40CrMnNiMoS8.6	-1150	40CrMnNiMoS8-6
			1.2738	45CrMnNiMo8.6.4	950-1150	45CrMnNiMo8-6-4
			1.2358	60CrMoV18-5	850-1000	60CrMoV18-5
			1.2714	55NiCrMoV7	1100-1350	55NiCrMoV7
			K Grauguss	Grey cast iron	0.6025	GG25
0.6678	GGL-NiCr35 2	150-250 (160-230 HB)			EN-GJLA-XNiCr35-2	
Sphäroguss	Nodular cast iron	0.7060		GGG60	400-800 (120-310 HB)	EN-GJS-600-3
		0.7070		GGG70L	400-800 (120-310 HB)	EN-GJS-700-2U
Temperguss	Malleable cast iron	0.8155		GTS55	350-700 (150-280 HB)	EN-GJMB-550-4
H Hartguss	Chilled cast iron		Ni-hard, Ampco	300-600 HB	Ni-hard, Ampco	
			Sleipner, Toolox	45-49 HRC	Sleipner, Toolox	
			Dievar	50-53 HRC	Dievar	
			Vandis, Sverker	54-55 HRC	Vandis, Sverker	
Gehärteter Stahl	Hardened steel		Sleipner, Toolox	45-49 HRC	Sleipner, Toolox	
			Dievar	50-53 HRC	Dievar	
			Vandis, Sverker	54-55 HRC	Vandis, Sverker	
			Vandis, Sverker	54-55 HRC	Vandis, Sverker	

Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.  
The cutting data indicated are starting values based and must be adjusted to the prevailing conditions.



Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v <sub>c</sub> (m/min)	Fräserdurchmesser Cutting diameter (mm)					
	Vorschub pro Zahn Feed per tooth f <sub>z</sub> (mm/z.)					
	Kantenfräsen Shoulder milling			Vollnutfräsen Slot milling		
	Ø 6-8	Ø 10-12	Ø 16-20	Ø 6-8	Ø 10-12	Ø 16-20
120-140	0,04-0,06	0,06-0,08	0,15-0,18	0,03-0,05	0,04-0,06	0,08-0,10
120-140	0,04-0,06	0,06-0,08	0,15-0,18	0,03-0,05	0,04-0,06	0,08-0,10
120-140	0,04-0,06	0,06-0,08	0,15-0,18	0,03-0,05	0,04-0,06	0,08-0,10
120-140	0,04-0,06	0,06-0,08	0,15-0,18	0,03-0,05	0,04-0,06	0,08-0,10
100-120	0,03-0,05	0,05-0,08	0,12-0,15	0,02-0,03	0,04-0,05	0,08-0,10
120-140	0,03-0,05	0,05-0,08	0,12-0,15	0,02-0,03	0,04-0,05	0,08-0,10
100-120	0,03-0,05	0,05-0,08	0,12-0,15	0,02-0,03	0,04-0,05	0,08-0,10
100-120	0,03-0,05	0,05-0,08	0,12-0,15	0,02-0,03	0,04-0,05	0,08-0,10
120-140	0,03-0,05	0,05-0,08	0,12-0,15	0,02-0,03	0,04-0,05	0,08-0,10
140-160	0,03-0,05	0,05-0,08	0,12-0,15	0,02-0,03	0,04-0,05	0,08-0,10
120-140	0,03-0,05	0,05-0,08	0,12-0,15	0,02-0,03	0,04-0,05	0,08-0,10
100-120	0,03-0,05	0,05-0,08	0,12-0,15	0,02-0,03	0,04-0,05	0,08-0,10
100-120	0,03-0,05	0,05-0,08	0,12-0,15	0,02-0,03	0,04-0,05	0,08-0,10
180-220	0,09-0,12	0,15-0,18	0,22-0,28	0,05-0,06	0,08-0,09	0,11-0,14
160-180	0,08-0,11	0,13-0,16	0,20-0,26	0,04-0,06	0,07-0,08	0,10-0,13
150-180	0,07-0,10	0,12-0,14	0,19-0,24	0,04-0,05	0,06-0,07	0,09-0,12
120-150	0,07-0,10	0,12-0,14	0,19-0,24	0,04-0,05	0,06-0,07	0,09-0,12
80-100	0,01-0,02	0,02-0,03	0,04-0,05	0,01-0,02	0,01-0,02	0,02-0,04
100-120	0,02-0,03	0,04-0,05	0,08-0,10	0,02-0,03	0,04-0,05	0,06-0,08
80-100	0,01-0,02	0,02-0,03	0,06-0,08	0,01-0,02	0,02-0,03	0,04-0,06
80	0,01-0,02	0,02-0,03	0,05-0,06	0,01-0,02	0,02-0,03	0,04-0,05

Vorschub-Korrekturfaktoren f <sub>1</sub> Feed correction factor f <sub>1</sub>	DHC HARDLINE kurz short		DHC HARDLINE lang long		DHC HARDLINE kurz short		DHC HARDLINE lang long	
	a <sub>a</sub>	a <sub>p</sub>	f <sub>1</sub>	f <sub>1</sub>	a <sub>p</sub>	f <sub>1</sub>	f <sub>1</sub>	
	0,1 · d <sub>1</sub>	1 x d <sub>1</sub>	2	1,8	-	-	-	
0,1 · d <sub>1</sub>	1,5 x d <sub>1</sub>	-	-	1,6	-	-	-	
	2 x d <sub>1</sub>	-	-	1,4	-	-	-	
	1 x d <sub>1</sub>	1,9	1,4	-	-	-	-	
0,25 · d <sub>1</sub>	1,5 x d <sub>1</sub>	-	-	1,2	-	-	-	
	2 x d <sub>1</sub>	-	-	1	-	-	-	
	1 x d <sub>1</sub>	1,4	1	-	-	-	-	
0,5 · d <sub>1</sub>	1,5 x d <sub>1</sub>	-	-	0,8	-	-	-	
	2 x d <sub>1</sub>	-	-	0,6	-	-	-	
	1 x d <sub>1</sub>	0,9	0,6	-	-	-	-	
0,75 · d <sub>1</sub>	1,5 x d <sub>1</sub>	-	-	0,5	-	-	-	
	-	-	-	-	0,5 x d <sub>1</sub>	1,4	1,2	
1 · d <sub>1</sub>	-	-	-	-	1 x d <sub>1</sub>	1,2	1	

Trockenbearbeitung, auf ausreichende Pressluftzuführung achten  
Dry machining, mind sufficient air-blast cooling

Nutenbearbeitung mit ausreichend Pressluftzufuhr um Spänestau zu vermeiden  
Slot milling, sufficient air-blast cooling avoids chip congestion