

EYLBestie (Artikelnr.:16094)								
Schnittwertempfehlung								
Bearbeitungsstrategie		Nuten						
Schnitttiefe / Schnittbreite		$a_p \text{ max.} = 1xD / a_e = 1,5xD$						
		Werkzeug Ø [mm]						
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	4	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0
			f_z [mm/Zahn]					
P	allgemeine Baustähle $\leq 500 \text{ N/mm}^2$	150	0,015	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06
	allgemeine Baustähle $\leq 850 \text{ N/mm}^2$							
	Automatenstähle $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$							
	unlegierte Vergütungsstähle $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$							
	legierte Vergütungsstähle $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$	100	0,012	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05
	Werkzeugstähle $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$							
M	rostfrei austenitisch (1.4301)	60	0,015	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055
	Hochfeste nichtrostende Stähle u. Edelstahlguß $< 600 \text{ N/mm}^2$							
	Duplex-Edelstahl $\leq 850 \text{ N/mm}^2$							
K	Gusseisen (GG) $< 450 \text{ N/mm}^2$	150	0,02	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07
	Gusseisen (GGG,GT) $>260 \text{ HB}$							
S	Warmfeste Legierungen auf Nickelbasis $600-1700 \text{ N/mm}^2$	40	0,015	0,025	0,035	0,04	0,05	0,055
	Titan u. Titanlegierungen $900-1600 \text{ N/mm}^2$							