

		Art. Nr./N° d'art.		880.565		880.570		880.575		880.580	
ISO	Werkstoff / Matière	Härte / Dureté HB Nmm ²	Zugfestigkeit / Résistance à la traction Nmm ²	Vc [m/min]	f	Vc [m/min]	f	Vc [m/min]	f	Vc [m/min]	f
P	Magnetweicheisen / Acier doux magnétique	< 120	< 400	■ 30-45	B60	■ 30-45	B73	■ 30-45	B60	■ 60-90	B67
	Bau-, Einsatzstahl / Acier de construction, de cémentation	< 200	< 700	■ 25-30	B60	■ 75-100	B73	■ 25-30	B60	■ 50-70	B67
	Kohlenstoffstahl / Acier au carbone	< 250	< 850								
	Legierter Stahl / Acier allié	< 250	< 850	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68
	Legierter Stahl, vergütet / Acier allié, traité	>250 < 350	> 850 < 1200	■ 10-15	B61	■ 30-40	B74	■ 10-15	B61	■ 30-25	B68
	Legierter Stahl, vergütet / Acier allié, traité	> 350	> 1200 < 1620								
H	Legierter Stahl, gehärtet / Acier allié, tempé	> 55 HRC	> 1620								
	Legierter Stahl, gehärtet / Acier allié, tempé	> 63 HRC	< 1960								
	Cermets (Metallkeramik) / Cermet	< 550	< 1700								
M	Rostfreier Stahl, geschwefelt / Acier inoxydable	< 250	< 850	■ 6-10	B61	■ 18-24	B74	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68
	Austenitisch / Austénitique	< 250	< 850	■ 6-10	B61	■ 18-24	B74	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68
	Ferritisch + Austenitisch / Martensitisch / Ferritique + austénitique, martensitique	< 300	< 1000	■ 6-10	B61	■ 18-24	B74	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68
K	Grauguss / Fonte grise	> 150	< 500	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68
	Grauguss / Fonte grise	> 150 < 300	> 500 < 1000	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroïdal	< 200	< 700	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroïdal	> 200 < 300	> 700 < 1000	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68
S	Reinititan / Titane pur	< 200	< 700	■ 6-10	B61	■ 18-24	B74	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68
	Titanlegierungen / Alliage de titane	< 270	< 900								
	Titanlegierungen / Alliage de titane	> 270 < 350	> 900 < 1250								
	Reinnickel / Nickel pur	< 150	< 500								
	Nickellegierungen / Alliage de nickel	< 270	< 900	■ 5-6	B62	■ 15-20	B68	■ 5-6	B62	■ 10-13	B69
	Nickellegierungen / Alliage de nickel	> 270 < 350	> 900 < 1200								
N	Kupfer / Cuivre	< 100	< 350	■ 40-60	B65	■ 130-150	B77	■ 40-60	B65	■ 110-130	B72
	Kurzspanendes Messing, Bronze / Laiton à copeaux courts, bronze	< 200	< 700	■ 30-40	B65	■ 110-130	B77	■ 30-40	B65	■ 80-110	B72
	Langspanendes Messing / Laiton à copeaux longs	< 200	< 700	■ 40-60	B65	■ 130-150	B77	■ 40-60	B65	■ 110-130	B72
	Cu - Al - Fe - Legierung (Ampco) / Ampco	< 470	< 1500								
	Almg, unlegiert / Alliage d'aluminium corroyé sans durcissement structurel	< 100	< 350	■ 150-200	B63	■ 500-700	B76	■ 150-200	B63	■ 350-450	B70
	Al legiert, Si<0.5 % / Alliage d'aluminium, Si<0.5%	< 150	< 500	■ 60-100	B64	■ 180-250	B77	■ 60-100	B64	■ 80-120	B71
	Al legiert, Si>0.5 % <10% / Alliage d'aluminium, Si>0.5 %	< 120	< 400	■ 40-60	B64	■ 120-170	B77	■ 40-60	B64	■ 80-120	B71
	Al legiert, Si>10 % , Whiskerverstärker / Alliage d'aluminium, Si>10 %, renforcé	< 120	< 400								
	Thermoplast / Thermoplastique			■ 110-130	B66	■ 300-400	B78	■ 110-130	B66	■ 200-260	B70
	Duroplast / Résine thermodurcissable			■ 110-130	B66	■ 300-400	B78	■ 110-130	B66	■ 200-260	B70
	Faserverstärkte Kunststoff / Plastique renforcé par fibres										
	Graphit / Graphite										

Schnittdatenempfehlung

Voraussetzung für die Anwendung der empfohlenen Schnittdaten sind ausreichende Bedingungen hinsichtlich Maschine, Werkstück, Aufspannung und Kühlung. Im Einzelfall können andere als die hier angegebenen Schnittdaten sinnvoll sein.

Innerhalb der ISO-Farbleittabelle finden sie die jeweils empfohlene Schnittgeschwindigkeit (Vc) zu den ausgewählten Werkzeugen. Zudem finden sie einen Code für den Vorschub (f). Mittels dieses Codes können sie ganz einfach in der Zusatztablette die ideale Vorschubgeschwindigkeit, nach Durchmesser des Werkzeuges ablesen.

Die Richtwerte für die Schnittgeschwindigkeiten und den Vorschub gelten für mittlere Bedingungen und können deshalb +/- 25 % von dem angegebenen Wert abweichen.

- sehr gut für Anwendung
- gut für Anwendung
- Vc Schnittgeschwindigkeit (m/min)
- f Vorschub je Umdrehung in mm
- fz Vorschub je Schneide
- ap Schnitttiefe
- ae Arbeitseingriff

Recommandations concernant les données de coupe

Les données de coupe conseillées ne doivent être utilisées que si les conditions en matière de machines, pièces à usiner, moyens de serrage et refroidissement sont suffisantes. Dans certains cas particuliers, il peut être préférable d'utiliser d'autres valeurs que celles indiquées ici.

Le tableau ISO avec codes-couleurs vous donne les vitesses recommandées (Vc) pour chaque outil. Vous y trouvez aussi un code concernant l'avance. Ce code vous permet, en vous reportant au tableau complémentaire, de trouver la vitesse d'avance idéale en fonction du diamètre de l'outil.

Les vitesses de coupe et d'avance sont indicatives, elle sont valables pour des conditions standards. Les valeurs idéales peuvent varier de +/- 25 % par rapport aux valeurs mentionnées.

- Convient très bien pour l'application
- Convient pour l'application
- Vc Vitesse de coupe (m/min)
- f Avance par tour en mm
- fz Avance par dent
- ap Profondeur de passe
- ae Engagement latéral