

		Art. Nr./N° d'art.		881.333	881.336	881.435	881.342
ISO	Werkstoff / Matière	Härte / Dureté HB Nmm ²	Zugfestigkeit / Résistance à la traction Nmm ²	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]	Vc [m/min]
P	Magnetweicheisen / Acier doux magnétique	< 120	< 400	■ 20		● 20	
	Bau-, Einsatzstahl / Acier de construction, de cémentation	< 200	< 700	■ 18	■ 14	● 18	■ 10
	Kohlenstoffstahl / Acier au carbone	< 250	< 850	■ 15	■ 10	■ 14	■ 16
	Legierter Stahl / Acier allié	< 250	< 850			■ 10	● 14
	Legierter Stahl, vergütet / Acier allié, traité	>250 < 350	> 850 < 1200			● 5	
	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				
	Austenitisch / Austénitique	< 250	< 850				
	Ferritisch + Austenitisch, Martensitisch / Ferritique + austénitique, martensitique	< 300	< 1000				
K	Grauguss / Fonte grise	> 150	< 500				● 12
	Grauguss / Fonte grise	> 150 < 300	> 500 < 1000				
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroïdal	< 200	< 700				
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroïdal	> 200 < 300	> 700 < 1000				
S	Reinititan / Titane pur	< 200	< 700				
	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				
	Nickellegierungen / Alliage de nickel	> 270 < 350	> 900 < 1200				
N	Kupfer / Cuivre	< 100	< 350				
	Kurzspanendes Messing, Bronze / Laiton à copeaux courts, bronze	< 200	< 700				
	Langspanendes Messing / Laiton à copeaux longs	< 200	< 700				
	Cu - Al - Fe - Legierung (Ampco) / Ampco	< 470	< 1500				
	Almg, unlegiert / Alliage d'aluminium corroyé sans durcissement structurel	< 100	< 350				
	Al legiert, Si<0.5 % / Alliage d'aluminium, Si<0.5%	< 150	< 500				■
	Al legiert, Si>0.5 % <10% / Alliage d'aluminium, Si>0.5 %	< 120	< 400	■ 10			● 15
	Al legiert, Si>10 %, Whiskerverstärker / Alliage d'aluminium, Si>10 %, renforcé	< 120	< 400				
	Thermoplast / Thermoplastique						
	Duroplast / Résine thermodurcissable						
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