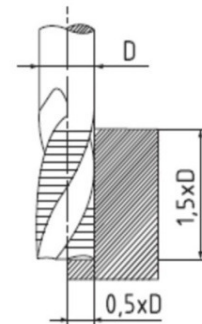
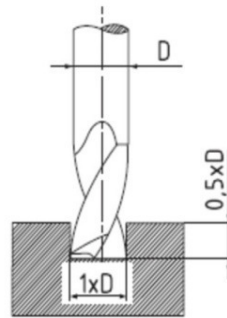
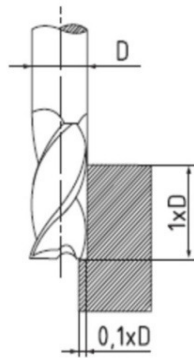


Gruppe	Werkstoff	Festigkeit N/mm <sup>2</sup> HB	Beispiele	HSS-Co8 V <sub>c</sub> (m/min)	HSSPM +AITIN V <sub>c</sub> (m/min)
<b>1</b>	Automatenstähle, allgemeine Baustähle	≤ 600	1.0037 1.0050	45	76
<b>2</b>	allgemeine Baustähle Stahlguss	≤ 850	1.0503 1.0070	39	66
<b>3</b>	niedriglegierte Werkzeugstähle	≤ 1100	1.2711	24	41
<b>4</b>	Vergütungsstähle	≤ 900	1.5710 1.8159	30	51
<b>5</b>	hochlegierte Werkzeugstähle	≤ 1100	1.3243	24	41
<b>6</b>	Werkzeug- und Vergütungsstähle	≤ 1100	1.2343	20	34
<b>7</b>	Temperguss	≤ 240 HB	GG-20	35	59
<b>8</b>	Gusseisen	≤ 240 HB	GG-30	25	44
<b>9</b>	rost- und säurebeständige Stähle	≤ 850	1.4013	15	25
<b>10</b>	Chrom-Nickellegierungen	≤ 850	1.4301	12	21
<b>11</b>	Kupfer-Zink Legierungen Kupfer-Zinn Legierungen	≤ 800	2.0402 2.1080	80-120	120-200
<b>12</b>	Aluminium Aluminiumlegierungen Si	≤ 500	3.3211	160-250	240-450
<b>13</b>	Titan Titanlegierungen	≤ 1200	3.7124 3.7165 3.7185	12	20



Diameter Durchm. [mm]	Feed/tooth Vorschub/Zahn [mm]		Feed/tooth Vorschub/Zahn [mm]		Feed/tooth Vorschub/Zahn [mm]	
	Uncoated Nicht beschichtet	Coated beschichtet	Uncoated Nicht beschichtet	Coated beschichtet	Uncoated Nicht beschichtet	Coated beschichtet
2	0,003	0,003	0,006	0,007		
3	0,006	0,007	0,009	0,010		
4	0,008	0,009	0,013	0,014		
5	0,011	0,012	0,016	0,018		
6	0,015	0,017	0,022	0,024	0,020	0,022
8	0,021	0,023	0,029	0,032	0,025	0,028
10	0,028	0,031	0,036	0,040	0,035	0,039
12	0,034	0,037	0,044	0,048	0,040	0,044
14	0,040	0,044	0,051	0,056	0,060	0,066
16	0,044	0,048	0,058	0,064	0,070	0,077
18	0,051	0,056	0,065	0,072	0,080	0,088
20	0,057	0,063	0,073	0,080	0,090	0,100
22	0,063	0,069	0,080	0,088	0,095	0,105
25	0,071	0,078	0,091	0,100	0,100	0,110
28	0,080	0,088	0,102	0,112	0,110	0,121
32	0,091	0,100	0,116	0,128	0,120	0,132
36	0,100	0,110	0,130	0,140		
40	0,110	0,120	0,130	0,140		
45	0,120	0,130	0,130	0,140		
50	0,130	0,140	0,130	0,140		
63	0,140	0,150				

For the following groups of materials we recommend usage of ratio:  
Für die folgenden Materialgruppen ist es empfehlenswert, den Koeffizient zu verwenden:

Group of materials: 6, 10, 13 –  $f_z \times 0,7$   
Materialgruppen: 12 –  $f_z \times 1,3$