

Stechplatten E -GTN

		Schnittgeschwindigkeit V [m/min]	spez. Schnittkraft [N/mm ²]	
Werkstoff	Zustand	Härte [HB]	TIC30	
unlegierter Stahl	C = 0,15 %	125	200 - 150	1900
	C = 0,35%	150	190 - 140	2100
	C = 0,60 %	200	170 - 120	2250
niedrig legierte Stähle	angelassen	180	180 - 130	2100
	gehärtet	275	160 - 110	2600
	gehärtet	300	150 - 100	2700
hoch legierte Stähle	gehärtet	350	140 - 90	2850
	angelassen	200	110 - 90	2600
	gehärtet	325	70 - 50	3900
rostfreie Stähle	martensitisch/ferrit.	200	170 - 120	2300
Stahlguß	unlegiert	180	130 - 90	2000
	niedrig legiert	200	115 - 75	2500
	hoch legiert	225	100 - 60	2700
rostfreie Stähle, angelassen	austenitisch , Ni > 8%, Cr 12-25%	180	170 - 120	2450
Gußeisen	nidrige Festigkeit	180	110 - 85	1100
	hohe Festigkeit	260	100 - 70	1500
Kugelgraphiguß	ferritisch	160	100 - 70	1100
	perlitisch	250	85 - 60	1800
Aluminium Legierungen	nicht vergütbar	60	1500	500
	vergütbar	100	500	800
Aluminium Legierungen, gegossen	nicht vergütbar	75	1500	750
	vergütbar	90	750	900
Bronze - Messing Leg.	Pb > 1 %	110	300	700
	Messing&Rotguß	90	200	750
	Bronze & Elektrolyt- Kupfer	100	150	1750