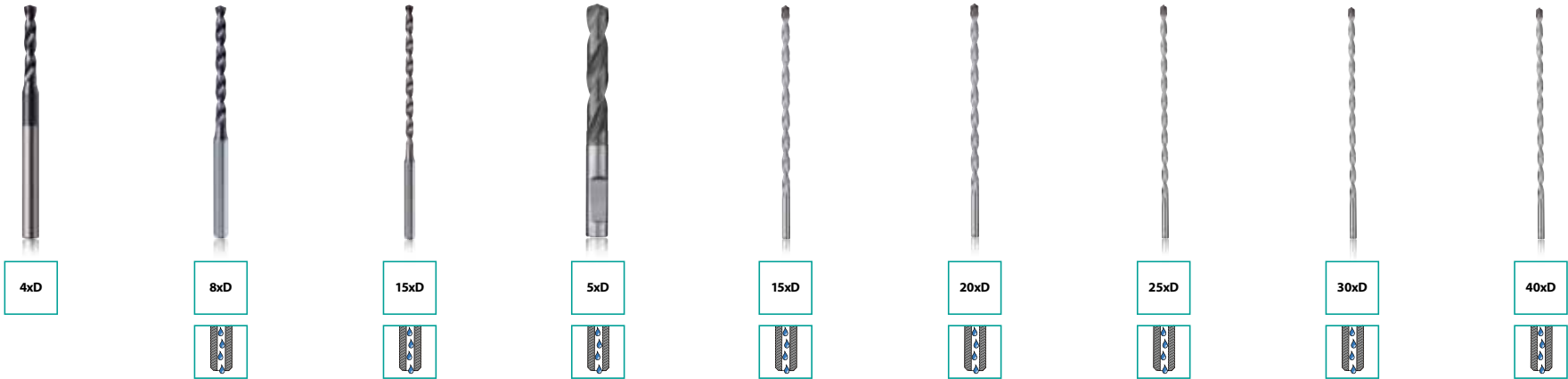
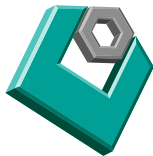


Schnittdaten
Caractéristiques de coupe



				BRW 256230		BRW 256240		BRW 256245		BRW 256250		BRW 256260		BRW 256265		BRW 256270		BRW 2256275		BRW 256280		
				Typ / Type 6400		Typ / Type 6408		Typ / Type 6412		Typ / type 8611 RT 100 VA		Typ / type 6509 RT 100 T		Typ / type 6511 RT 100 T		Typ / type 6512 RT 100 T		Typ / type 6513 RT 100 T		Typ / type 6514 RT 100 T		
Werkstoffgruppe		Groupe de matériaux		Zugfestigkeit / Résistance à la traction		Vc [m/min]	VRC	Vc [m/min]	VRC	Vc [m/min]	VRC	Vc [m/min]	VRC	Vc [m/min]	VRC	Vc [m/min]	VRC	Vc [m/min]	VRC	Vc [m/min]	VRC	
P	Allgemeine Baustähle	Aciers de construction généraux	≤ 500 N/mm²	100	64	105	58	105	58			110	8	110	8	100	8	80	7	80	7	
			≤ 850 N/mm²	100	64	100	58	100	58			110	8	110	8	100	8	80	7	80	7	
	Automatenstähle	Aciers de décolletage	≤ 850 N/mm²	100	64	105	59	105	59			120	8	120	8	120	8	100	8	100	8	
			≤ 1000 N/mm²	90	63	90	59	90	59			120	8	120	8	100	8	100	8	100	8	
	Unlegierte Vergütungsstähle	Aciers de traitement non alliés	≤ 700 N/mm²	90	64	95	58	95	58			110	6	110	6	110	6	110	6	110	6	
			≤ 850 N/mm²	90	64	95	58	95	58			110	8	110	8	100	8	80	7	80	7	
			≤ 1000 N/mm²	90	63	90	58	90	58			100	7	100	7	100	7	80	7	80	7	
	Legierte Vergütungstähle	Aciers de traitement alliés	≤ 1000 N/mm²	90	63	90	58	90	58			110	7	110	7	100	7	80	7	80	6 - 7	
			≤ 1200 N/mm²	70	62	70	58	70	58			110	6	110	6	100	6	80	6	80	6	
	Unlegierte Einsatzstähle	Aciers de cémentation non alliés	≤ 750 N/mm²	100	63	100	57	100	57			110	8	110	8	100	8	80	7	80	7	
	Legierte Einsatzstähle	Aciers de cémentation alliés	≤ 1000 N/mm²	85	63	85	58	85	58			110	7	110	7	100	7	80	6	80	6	
			≤ 1200 N/mm²	70	62	70	58	70	58			110	6	110	6	100	6	80	6	80	6	
M	Nitrierstähle	Aciers de nitruration	≤ 1000 N/mm²	70	62	70	57	70	57			100	5	100	5	80	5	80	5	80	5	
			≤ 1200 N/mm²	60	62	60	57	60	57			80	5	80	5	60	5	60	5	60	5	
	Werkzeugstähle	Aciers à outils	≤ 850 N/mm²	50	62	50	58	50	58			100	6 - 7	100	6	90	6	80	6	80	6 - 7	
			≤ 1000 N/mm²	60	62	50	58	50	58			80	5	80	5	70	4	70	4	70	4	
	Schnellarbeitstähle	Aciers à coupe rapide	≤ 1000 N/mm²			50	57	50	57			50	5	50	5	50	4	50	4	50	4	
	Federstähle	Aciers à ressort	330 HB			50	57	50	57			50	5	50	5	50	4	50	4	50	4	
	Gehärtete Stähle	Aciers trempés	48 HRC									50	4	50	4	50	4	50	4	50	4	
	Rostfreie Stähle geschwefelt	Aciers inoxydables, sulfurés	≤ 750 N/mm²	30	57	70	57	70	57	80	5	100	5	100	5	100	5	80	5	80	5	
			≤ 800 N/mm²	15	26	60	56	60	56	60	2 - 3	70	2 - 3	60	3	60	3	60	3	70	2 - 3	
			≤ 1200 N/mm²	30	57	70	57	70	57	80	5	100	5	100	5	100	5	80	5	80	5	
	K	Gusseisen	Fonte	240 HB	130	68	150	60	150	60			140	8	140	8	130	8	120	8	120	8
				300 HB	130	68	140	60	140	60			100	8	100	8	90	8	80	8	80	8
Kugelgrafit- und Temperguss		Fonte à graphite sphéroïdal et fonte malléable	240 HB	130	68	140	60	140	60			140	8	140	8	130	8	120	8	120	8	
			300 HB	120	67	130	60	130	60			100	8	100	8	90	8	80	8	80	8	
Hartguss		Fonte gris	350 HB																			
			220 HB									100	6	100	6	90	6	80	6	80	6	
Gusswerkstoffe GGV		Alliages de fonderie GGV	300 HB										100	6	100	6	90	6	80	6	80	6
Gusswerkstoffe ADI		Alliages de fonderie ADI	≤ 1000 N/mm²										90	8	90	8	80	8	70	8	70	8
			≤ 1400 N/mm²																			
N		Kupfer niedriglegiert	Cuivre, faiblement allié	≤ 400 N/mm²									120	1	120	1	120	1	120	1	120	1
		Messing kurzspanend	Laiton, à copeaux courts	≤ 600 N/mm²									120	8	120	8	110	8	100	8	100	8
	Messing langspanend	Laiton, à copeaux longues	≤ 600 N/mm²																			
	Bronzen kurzspanend	Bronze, à copeaux courts	≤ 600 N/mm²																			
			≤ 850 N/mm²																			
			≤ 850 N/mm²																			
	Bronzen langspanend	Bronze, à copeaux longues	≤ 1000 N/mm²																			
	Aluminium und Al-Legierungen	Aluminium et alliages d'aluminium	≤ 400 N/mm²	70	68	70	68	70	68													
	Aluminium Knetlegierungen	Alliages d'aluminium pour corroyage	≤ 450 N/mm²	70	68	70	68	70	68													
	Al-Si Gusslegierungen	Alliages fonte d'aluminium	10%	135	59	135	59	135	59													
20%			135	59	135	59	135	59														
Magnesium-Legierungen	Alliages de magnésium	≤ 450 N/mm²																				
S	Titan und Titan-Legierungen	Titane pur et alliages de titane	≤ 850 N/mm²	15	56	35	56	35	56	35	2											
			≤ 1200 N/mm²	15	56	35	56	35	56													
	Sonderlegierungen	Alliages special	≤ 1600 N/mm²	10	56	25	56	25	56	30	2	30	2	30	2	30	2	30	2	30	2	2

Konventionelle Kühlschmierung, min. 40 bar / Lubrification réfrigérante conventionnelle, 40 bar au

f _u [mm]	VRC Vorschubreihen-Code / Code de gamme des avances									
d1[mm] ≤	56	57	58	59	60	62	63	64	67	68
0,5						0,04	0,045	0,05	0,06	0,06
0,8						0,06	0,07	0,08	0,09	0,09
1						0,08	0,09	0,1	0,11	0,12
1,5	0,021	0,036	0,051	0,066	0,09	0,12	0,13	0,15	0,17	0,18
2	0,032	0,052	0,072	0,092	0,12	0,16	0,18	0,2	0,23	0,24
2,5	0,045	0,07	0,095	0,12	0,15	0,2	0,22	0,25	0,28	0,3
3	0,06	0,09	0,12	0,15	0,18	0,24	0,27	0,3	0,34	0,36

f _u [mm]	VRC Vorschubreihen-Code / Code de gamme des avances							
d1[mm] ≤	1	2	3	4	5	6	7	8
3,15	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16
4	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2
5	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2
6,3	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25
8	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315
10	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4
12,5	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4
16	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5
20	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63

Voraussetzung für die Anwendung der empfohlenen Schnittdaten sind ausreichende Bedingungen hinsichtlich Maschine, Werkstück, Aufspannung und Kühlung.

Im Einzelfall können andere als die angegebenen Schnittdaten sinnvoll sein.

Pour pouvoir utiliser les données de