

## Schnittdatenempfehlung für Schneidplatten

Zerspanungsgruppen	Werkstoffgruppe	Zusammensetzung / Gefüge	Zugfestigkeit RM (MPa)	Härte HB HRC	K10 blank	K10 	K10 	K10 Proton	K20 	
1.1	unlegierter Stahl Stahlguss Automatenstahl	C=0,1 -0,25	geglüht, langsp.	420	125				120 - 180	
1.2		C=0,1 -0,25	geglüht, kurzsp.	420	125				120 - 180	
2.1		C=0,25 -0,55	geglüht, langsp.	620	190				120 - 180	
2.2		C=0,25 -0,55	geglüht, kurzsp.	640	190	-	-	-	120 - 180	
3		C=0,25 -0,55	vergütet	850	250				120 - 180	
4	Niedrigleg. Stahl Stahlguss Automatenstahl	C=0,25 -0,8	verglüht	915	270				120 - 180	
5		C=0,25 -0,8	vergütet	1020	300				120 - 180	
6			geglüht	610	180				90 - 140	
7			vergütet	930	275				90 - 140	
8			vergütet	1020	300	-	-	-	90 - 140	
9		vergütet	1190	350				90 - 140		
10	Hochleg. Stahl Stahlguss		geglüht	680	200				70 - 110	
11	Hochlegierter Werkzeugstahl		gehärtet und angelassen	1100	325				70 - 110	
12 - 13	Nichtrost.Stahl und Stahlguss		ferritisch/martensitisch geglüht martensitisch	680 810	200 240	-	-	-	60 - 90 60 - 90	
14.1	Nichtrost. Stahl		austentisch	610	180	-	40 - 60	40 - 80	80 - 220	
14.2			abgeschreckt austentisch/ferritisch (Duplex)	880	260	-	40 - 60	40 - 80	80 - 220	
15	Grauguss		perlitisch/ferritisch		180	80 - 140	80 - 140	100 - 200	60 - 200	
16			perlitisch (martensitisch)		260	80 - 140	80 - 140	100 - 200	60 - 200	
17	Gusseisen mit Kugelgraphit		ferritisch		160	60 - 100	80 - 120	80 - 140	100 - 170	
18			perlitisch		250	60 - 100	80 - 120	80 - 140	100 - 170	
19	Temperguss		ferritisch		130	-	60 - 120	80 - 140	60 - 100	
20			perlitisch		230	-	60 - 120	80 - 140	60 - 100	
21	Aluminium Knetlegierung		nicht aushärtbar		60	80 - 400	100 - 500	-	-	
22			aushärtbar/ausgehärtet		100	80 - 400	100 - 500	-	-	
23	Aluminium Gusslegierung		<12% Si nicht aushärtbar		75	80 - 400	100 - 500	-	-	
24			<12% Si aushärtbar/ausgehärtet		90	80 - 400	100 - 500	-	-	
25			>12% Si nicht aushärtbar		130	80 - 400	100 - 500	-	-	
26	Kupfer Kupferlegierung (Bronze, Messing)		Automatenlegierung, Pb>1%		110	80 - 300	100 - 300	-	-	
27			CuZn, CuSnZn		90	80 - 300	100 - 300	-	-	
28			Cu bleifr. Kupfer/Elektrolytkupfer		100	80 - 300	100 - 300	-	-	
29	Nichtmetallische Werkstoffe		Duroplaste			-	-	-	-	
30			Faserverstärkte Werkstoffe			-	-	-	-	
31	Warrmfeste Legierungen		Fe-Basis		200	30 - 80	30 - 90	30 - 100	40 - 100	
32			geglüht		230	30 - 80	30 - 90	30 - 100	40 - 100	
33			ausgehärtet		250	30 - 80	30 - 90	30 - 100	40 - 100	
34			Ni- oder Co-Basis	geglüht		350	30 - 80	30 - 90	30 - 100	40 - 100
35			ausgehärtet	gegossen		320	30 - 80	30 - 90	30 - 100	40 - 100
36	Titanlegierungen		Reintitan		400	-	-	-	40 - 100	
37			Alpha-Beta Legierungen		1050	-	-	-	40 - 100	
38	Gehärtete Stähle				50 - 62	-	-	-	-	
39					50 - 62	-	-	-	-	

t = Trockenbearbeitung  
n = Nassbearbeitung