

MC320-06.0W3(4)A-WK40TF

Schnittwerte gelten für Vollnuten Schnitttiefe $a_p = 1 \times D$

Werkstoff		D/Z	6	Z3	6	Z4	8	Z3	8	Z4	10	Z3	10	Z4	12	Z3
P	Stahl N/mm² <500	VC/fz	149	0,03	149	0,03	156	0,045	156	0,045	153	0,06	153	0,06	160	0,07
		N/Vf	7905	711	7905	949	6207	838	6207	1117	4870	877	4870	1169	4244	891
	<800	VC/fz	200	0,03	200	0,03	210	0,045	210	0,045	210	0,06	210	0,06	215	0,07
		N/Vf	10610	955	10610	1273	8356	1128	8356	1504	6685	1203	6685	1604	5703	1198
	<1200 (<HRC38)	VC/fz	142	0,03	142	0,03	149	0,045	149	0,045	146	0,06	146	0,06	153	0,07
		N/Vf	7533	678	7533	904	5929	800	5929	1067	4647	837	4647	1115	4058	852
	<1600 (<HRC48)	VC/fz	99	0,03	99	0,03	104	0,045	104	0,045	102	0,06	102	0,06	105	0,07
		N/Vf	5252	473	5252	630	4138	559	4138	745	3247	584	3247	779	2785	585
M	Rostfreie Stähle <800	VC/fz	70	0,03	70	0,03	74	0,035	74	0,035	73	0,045	73	0,045	75	0,05
		N/Vf	3714	334	3714	446	2944	309	2944	412	2324	314	2324	418	1989	298
	<1200	VC/fz	44	0,025	44	0,025	46	0,035	46	0,035	46	0,045	46	0,045	48	0,05
		N/Vf	2334	175	2334	350	1830	192	1830	256	1464	198	1464	264	1273	191
K	Guss GG	VC/fz	188	0,04	188	0,04	197	0,05	197	0,05	194	0,065	194	0,065	200	0,08
		N/Vf	9974	1197	9974	1596	7838	1176	7838	1568	6175	1204	6175	1606	5305	1273
	GGG	VC/fz	188	0,04	188	0,04	197	0,05	197	0,05	194	0,065	194	0,065	200	0,08
		N/Vf	9974	1197	9974	1596	7838	1176	7838	1568	6175	1204	6175	1606	5305	1273
N	NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz														
		N/Vf														
	Al Si <10%	VC/fz	630	0,07	630	0,07	662	0,1	662	0,1	650	0,14	650	0,14	680	0,15
		N/Vf	33423	7019	33423	9358	26340	7902	26340	10536	20690	8690	20690	11586	18038	8117
	Cu, MS	VC/fz	453	0,07	453	0,07	446	0,1	476	0,09	468	0,14	485	0,14	485	0,15
		N/Vf	24032	5047	24032	6729	17746	5324	18939	6818	14897	6257	15438	8645	12865	5789
S	Superleg. Ti/Ni/Co <900	VC/fz	45	0,025	45	0,025	48	0,035	48	0,035	48	0,045	48	0,045	49	0,05
		N/Vf	2387	179	2387	239	1910	201	1910	267	1528	206	1528	275	1300	195
	900-1500	VC/fz	25	0,028	25	0,028	27	0,035	27	0,035	27	0,045	27	0,045	28	0,05
		N/Vf	1326	111	1326	149	1074	113	1074	150	859	116	859	155	743	111

Werkstoff		D/Z	12	Z4	16	Z3	16	Z4	20	Z3	20	Z4	25	Z3	25	Z4
P	Stahl N/mm² <500	VC/fz	160	0,07	160	0,09	160	0,09	160	0,11	160	0,11	155	0,11	155	0,11
		N/Vf	4244	1188	3183	859	3183	1146	2546	840	2546	1120	1974	651	1974	868
	<800	VC/fz	215	0,07	215	0,09	215	0,09	215	0,11	215	0,11	210	0,11	210	0,11
		N/Vf	5703	1597	4277	1155	4277	1540	3422	1129	3422	1506	2674	882	2674	1176
	<1200 (<HRC38)	VC/fz	153	0,07	153	0,09	153	0,09	153	0,11	153	0,11	148	0,11	148	0,11
		N/Vf	4058	1136	3044	822	3044	1096	2435	804	2435	1071	1884	622	1884	829
	<1600 (<HRC48)	VC/fz	105	0,07	105	0,09	105	0,09	105	0,11	105	0,11	103	0,11	103	0,11
		N/Vf	2785	780	2089	564	2089	752	1671	551	1671	735	1311	433	1311	577
M	Rostfreie Stähle <800	VC/fz	75	0,05	75	0,07	75	0,07	75	0,08	75	0,08	73	0,08	73	0,08
		N/Vf	1989	398	1492	313	1492	418	1194	286	1194	382	929	223	929	297
	<1200	VC/fz	48	0,05	48	0,07	48	0,07	48	0,08	48	0,08	46	0,08	46	0,08
		N/Vf	1273	255	955	201	955	267	764	183	764	244	586	141	586	187
K	Guss GG	VC/fz	200	0,08	200	0,1	200	0,1	200	0,12	200	0,12	196	0,12	196	0,12
		N/Vf	5305	1698	3979	1194	3979	1592	3183	1146	3183	1528	2496	898	2496	1198
	GGG	VC/fz	200	0,08	200	0,1	200	0,1	200	0,12	200	0,12	196	0,12	196	0,12
		N/Vf	5305	1698	3979	1194	3979	1592	3183	1146	3183	1528	2496	898	2496	1198
N	NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz														
		N/Vf														
	Al Si <10%	VC/fz	680	0,15	680	0,19	680	0,19	680	0,25	680	0,25	655	0,25	655	0,25
		N/Vf	18038	10823	13528	7711	13528	10281	10823	8117	10823	10823	8340	6255	8340	8340
	Cu, MS	VC/fz	485	0,15	485	0,19	485	0,19	485	0,25	485	0,25	470	0,25	470	0,25
		N/Vf	12865	7719	9649	5500	9649	7333	7719	5789	7719	7719	5984	4488	5984	5984
S	Superleg. Ti/Ni/Co <900	VC/fz	49	0,05	49	0,07	49	0,07	49	0,08	49	0,08	48	0,08	48	0,08
		N/Vf	1300	260	975	205	975	273	780	187	780	250	611	147	611	196
	900-1500	VC/fz	28	0,05	28	0,07	28	0,07	28	0,08	28	0,08	27	0,08	27	0,08
		N/Vf	743	149	557	117	557	156	446	107	446	143	344	83	344	110