

WM-Satz-3S(Nr.1,Nr.2,F)-TIN

Werkzeugmacher-Satz



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
P1.1 Kaltfließpressstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	<= 600 N/mm ²	1	2	3
P2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	<= 800 N/mm ²	1	2	3
P3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	<= 1000 N/mm ²	1	2	3
P4.1 Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a.	<= 1200 N/mm ²	1	2	3
P5.1 Hochlegierte Stähle, Kalt-u. Warmarbeitsstähle, u.a.	<= 1400 N/mm ²	1	2	3
M1.1 Ferritisch, martensitisch	<= 950 N/mm ²	1	2	3
M2.1 Austenitisch	<= 950 N/mm ²	1	2	3
M3.1 Austenitisch-ferritisch (Duplex)	<= 1100 N/mm ²	1	2	3
M4.1 Austenitisch-ferritisch hitzebeständig (Super Duplex)	<= 1250 N/mm ²	1	2	3
K1.1 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	100-250 N/mm ²	1	2	3
K1.2 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	250-450 N/mm ²	1	2	3
K2.1 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	350-500 N/mm ²	1	2	3
K2.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	500-900 N/mm ²	1	2	3
K3.1 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	300-400 N/mm ²	1	2	3
K3.2 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	400-500 N/mm ²	1	2	3
K4.1 Temperguss (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm ²	1	2	3
K4.2 Temperguss (GTMW, GTMB)	500-800 N/mm ²	1	2	3

WM-Satz-3S(Nr.1,Nr.2,F)-TIN

Werkzeugmacher-Satz



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
N1.1 Aluminium-Knetlegierungen	$\leq 200 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
N1.2 Aluminium-Knetlegierungen	$\leq 350 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
N1.3 Aluminium-Knetlegierungen	$\leq 550 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
N1.4 Aluminium-Gusslegierungen	Si $\leq 7\%$	1	2	3
N1.5 Aluminium-Gusslegierungen	$7\% < \text{Si} \leq 12\%$	1	2	3
N1.6 Aluminium-Gusslegierungen	$12\% < \text{Si} \leq 17\%$	1	2	3
N2.1 Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	$\leq 400 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
N2.2 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	$\leq 550 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
N2.3 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	$\leq 550 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
N2.4 Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	$\leq 800 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
N2.5 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, langspanend)	$\leq 700 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
N2.6 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, kurzspanend)	$\leq 400 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
N2.7 Kupfer-Sonderlegierungen	$\leq 600 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
S2.1 Reinnickel	$\leq 600 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
S2.2 Nickel-Basis-Legierungen	$\leq 1000 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
S2.3 Nickel-Basis-Legierungen	$\leq 1600 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
S2.4 Kobalt-Basis-Legierungen	$\leq 1000 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
S2.5 Kobalt-Basis-Legierungen	$\leq 1600 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
S2.6 Eisen-Basis-Legierungen	$\leq 1500 \text{ N/mm}^2$	1	2	3