

SE-B-nor-STEEL

Rundes Schneideisen



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min		
		min.	empfohlen	max.
P1.1 Kaltfließpresstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	$\leq 600 \text{ N/mm}^2$	1	5	8
P2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	$\leq 800 \text{ N/mm}^2$	1	3	5
P3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	$\leq 1000 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
K1.1 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	100-250 N/mm^2	2	5	10
K1.2 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	250-450 N/mm^2	2	5	10
K2.1 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	350-500 N/mm^2	2	5	10
K2.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	500-900 N/mm^2	2	5	10