

SE-B-gel-STEEL

Rundes Schneideisen



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
P1.1 Kaltfließpressstähle, 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
M1.1 Ferritisch, martensitisch	$\leq 950 \text{ N/mm}^2$	1	2	4
M2.1 Austenitisch	$\leq 950 \text{ N/mm}^2$	1	2	4
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
N1.1 Aluminium-Knetlegierungen	$\leq 200 \text{ N/mm}^2$	10	15	20
N1.2 Aluminium-Knetlegierungen	$\leq 350 \text{ N/mm}^2$	10	15	20
N1.3 Aluminium-Knetlegierungen	$\leq 550 \text{ N/mm}^2$	10	15	20
N1.4 Aluminium-Gusslegierungen	Si $\leq 7\%$	10	15	20
N2.1 Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	$\leq 400 \text{ N/mm}^2$	10	15	20
N2.2 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	$\leq 550 \text{ N/mm}^2$	10	15	20
N2.3 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	$\leq 550 \text{ N/mm}^2$	10	15	25
N2.4 Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	$\leq 800 \text{ N/mm}^2$	1	5	8
N4.2 Thermoplaste (langspanend)		1	5	8