

# SE-B-gel-VA

## Rundes Schneideisen



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
P1.1 Kaltfließpressstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	<= 600 N/mm <sup>2</sup>	1	5	8
P2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	<= 800 N/mm <sup>2</sup>	1	3	5
P3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	<= 1000 N/mm <sup>2</sup>	1	2	3
M1.1 Ferritisch, martensitisch	<= 950 N/mm <sup>2</sup>	1	2	4
M2.1 Austenitisch	<= 950 N/mm <sup>2</sup>	1	2	4
N1.1 Aluminium-Knetlegierungen	<= 200 N/mm <sup>2</sup>	10	15	20
N1.2 Aluminium-Knetlegierungen	<= 350 N/mm <sup>2</sup>	10	15	20
N1.3 Aluminium-Knetlegierungen	<= 550 N/mm <sup>2</sup>	10	15	20
N1.4 Aluminium-Gusslegierungen	Si <= 7%	10	15	20
N2.1 Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	<= 400 N/mm <sup>2</sup>	10	15	20
N2.2 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	<= 550 N/mm <sup>2</sup>	10	15	20
N2.4 Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	<= 800 N/mm <sup>2</sup>	1	5	8
N4.2 Thermoplaste (langspanend)		1	5	8