

# SE-keg-nor-STEEL

## Rundes Schneideisen



Einsatzgebiete - Material		Schnittgeschwindigkeit vc in m/min		
		min.	empfohlen	max.
P1.1 Kaltfließpresstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	$\leq 600 \text{ N/mm}^2$	1	2	3
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 <sup>2</sup>	1	3	5
K1.2 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	250-450 N/mm <sup>2</sup>	1	3	5
K2.1 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	350-500 N/mm <sup>2</sup>	1	3	5
K2.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	500-900 N/mm <sup>2</sup>	1	3	5
N2.3 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	$\leq 550 \text{ N/mm}^2$	1	3	5
N4.1 Duroplaste (kurzspanend)		1	3	5