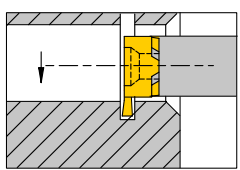
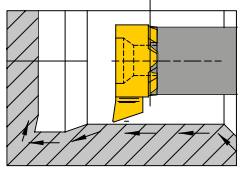
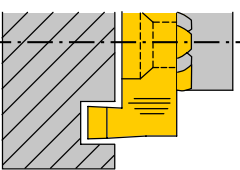
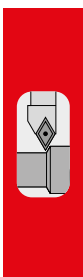


• Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

ISO	Werkstoffgruppe	Werkstoff- beispiel chemisch	Werkstoff- Nummer	Schnitt- geschwindigkeit Vc m/min	Vorschubwerte in mm / U
P	unlegierter Baustahl	9 S 20	1.0711	120 - 200	
		ST 37	1.0037		
		ST 50	1.0050		
	niedriglegierter Stahl	ST 70	1.0070	80 - 190	
		16 MnCr 5	1.7131		
		25 CrMo 4	1.7218		
hochlegierter Stahl	90 MnCrV 8	1.2842	80 - 160		
	42 CrMoV	1.7225			
	X 40 CrMoS 17	1.2344			
M	INOX martensitisch	X 6 CrA 13	1.4002	80 - 160	
		X 6 CrTi 17	1.4510		
		X 12 CrMoS 17	1.4104		
	INOX austenitisch	20 CrNi 17 2	1.4057	80 - 140	
		X 5 CrNi 18 10	1.4301		
		X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571		
K	Grauguss	GG 20	0.6020	60 - 180	
		GG 40	0.6040		
	Grauguss mit Kugelgraphit	GGG 40	0.7040	60 - 180	
		GGG 70	0.7070		
	Temperguss	GTW 35	0.8035	60 - 180	
		GTS 55	0.8155		
N	Aluminium 0,5 10% Si	MS 58	2.0402	100 - 800	
	Kupfer	G-MgAl9Zn 1	3.5912	100 - 800	
S	hochwärmefeste Legierungen	TiAl6Sn 2	3.7174	30 - 80	
	Titanlegierungen	NiCr12Al6MoNb	2.4670	30 - 80	



... mit Innenkühlung.

Einstecken ab 2 mm ...

ATORN®
Leistung braucht Qualität