

## Auswahl der richtigen Schnittgeschwindigkeit

Werkstoffe	DIN	Werkstoff Nr.	Schnittgeschwindigk. Vc (m/min.	Kühlschmierstoff	
			Bi-Metall Sägeband	Schneidöl	Emulsion
Baustähle	St 37-2	1.0037	80-100	-	✓
	St 50-2	1.0050	60-85	-	✓
	St 60-2	1.0060	50-70	-	✓
Einsatzstähle	C 10	1.0301	80-100	✓	-
	14 NiCr14	1.5752	40-55	✓	-
	21 NiCrMo2	1.6523	50-60	✓	-
	16 MnCr5	1.7131	40-60	✓	-
Automatenstähle	9 S 20	1.0711	80-120	-	✓
	45 S 20	1.0727	80-120	-	✓
Vergütungsstähle	C 45	1.0503	60-70	-	✓
	40 Mn 4	1.1157	60-70	-	✓
	36 CrNi 6	1.5710	60-70	-	✓
	34 CrNiMo 6	1.6582	50-65	-	✓
	42 CrMo 4	1.7225	50-65	-	✓
Kugellagerstähle	100 Cr 6	1.3505	35-50	-	✓
	100 CrMn 6	1.3520	35-50	-	✓
Federstähle	65 Si 7	1.5028	45-60	-	✓
	50 CrV 4	1.8159	45-60	-	✓
Unlegierte Werkzeugstähle	C125 W	1.1663	40-60	-	✓
	C 75 W	1.1750	40-60	-	✓
Werkzeugstahl für Kaltarbeit	125 Cr 1	1.2002	40-50	✓	✓
	X 210 Cr 12	1.2080	30-40	✓	✓
	X 155 CrMoV121	1.2379	30-40	trocken	trocken
	X 42 Cr 13	1.2083	35-45	✓	✓
	X 165 CrV 12	1.2201	30-45	✓	✓
	100 CrMo 5	1.2303	30-50	✓	✓
	X 32 CrMoV 3 3	1.2365	45-60	✓	✓
	45 WCrV 7	1.2542	40-50	✓	✓
Werkzeugstahl für Warmarbeit	56 NiCrMoV 7	1.2714	40-50	✓	✓
Schnellarbeitsstähle	S 6-5-2-5	1.3243	35-45	-	✓
	S 2-10-1-8	1.3247	35-45	-	✓
	S 6-5-2	1.3343	35-45	-	✓
Ventilstähle	X 45 CrSi 9 3	1.4718	30-45	✓	✓
	X 45 CrNiW 18 9	1.4873	30-40	✓	✓