

## Auswahl der richtigen Schnittgeschwindigkeit

Werkstoffe	DIN	Werkstoff Nr.	Schnittgeschwindig. Vc (m/min.)	Kühlschmierstoff	
				Bi-Metall Sägeband	Schneidöl Emulsion
Hochwarmfeste Stähle	X 20 CrMoV 12 1	1.4922	10-30	✓	✓
	X 5 NiCrTi 26 15	1.4980	10-30	✓	✓
Hitzebeständige Stähle	X 10 CrSi 6	1.4712	15-25	✓	✓
	X 10 CrAl 18	1.4742	15-25	✓	✓
	X 15 CrNiSi2520	1.4841	15-25	✓	✓
Rost- und Säure beständige Stähle	X 5 CrNi 18 10	1.4301	30-40	✓	✓
	X 6 CrNiMoTi 1712 2	1.4571	30-40	✓	✓
Stahlguß	GS-38	1.0420	40-60	-	✓
	GS-60	1.0558	40-60	-	✓
Gußeisen	GG-15	0.6015	30-60	trocken	trocken
	GG-30	0.6030	30-60	trocken	trocken
	GGG-50	0.7050	30-60	trocken	trocken
	GTW-40-05	0.8040	30-60	trocken	trocken
	GTS-65-02	0.8165	30-60	trocken	trocken
Kupfer	KE-Cu	2.0050	100-400	✓	✓
	Elektrolyt-Kupfer		100-400	✓	✓
Messing	CuZn 10	2.0230	100-400	-	✓
	CuZn 31 Si 1	2.0490	100-400	-	✓
Alu-Bronze	CuAl 8	2.0920	35-50	-	✓
	CuAl10Fe3 Mn2	2.0936	35-50	-	✓
Bronze	CuSn 6	2.1020	80-150	-	✓
	CuSn 6 Zn 6	2.1080	80-150	-	✓
Rotguß	G-CuSn 10 Zn	2.1086.01	50-100	-	✓
	G-CuSn 5 Zn Pb	2.1096.01	50-100	-	✓
Hochwarmfeste Nickel-Legier.	NiCr 20 TiAl	2.4631	10-25	✓	✓
	NiCr 22 FeMo	2.4972	10-25	✓	✓
Aluminium u.-Legierungen	Al 99.5	3.0255.07	80-800	-	✓
	AlMgSiPb	3.0615.71	80-800	-	✓
	G-AlSi 5 Mg	3.2341.01	80-800	-	✓
Titan u. -Legierungen	Ti 99.5	3.7024.1	10-20	✓	✓
	TiAl 6 V 4	3.7165	10-20	✓	✓
Kunststoffe	PVC		100-400	trocken	trocken