

# Anwendungshinweise

## Application Reference

Рекомендации по применению

### Empfohlene Schnittwerte / Recommended cutting data / Рекомендуемые режимы резания

ISO	Werkstoff / Material / Материал		Schnittgeschwindigkeit / Cutting speed / Скорость резания			
			Drehen / Turning / Точение		Abstechen / Parting off / Отрезка	
			V <sub>c</sub> [m/min]	f [mm/U]	V <sub>c</sub> [m/min]	f [mm/U]
P	<b>Automatenstahl</b> <i>Free cutting steel</i> Автоматная сталь		120 - 200	0,01 - 0,20	80 - 150	0,01 - 0,15
	<b>Stahl</b> <i>Steel</i> Сталь	< 600 N/mm <sup>2</sup>	80 - 160	0,01 - 0,18	70 - 120	0,01 - 0,12
	<b>Stahl</b> <i>Steel</i> Сталь	< 800 N/mm <sup>2</sup>	60 - 120	0,01 - 0,15	60 - 100	0,01 - 0,10
	<b>Stahl</b> <i>Steel</i> Сталь	> 800 N/mm <sup>2</sup>	50 - 100	0,01 - 0,12	40 - 80	0,01 - 0,08
M	<b>Rostfreie Stähle</b> <i>Stainless steel</i> Нержавеющая сталь		60 - 120	0,01 - 0,15	60 - 100	0,01 - 0,08
N	<b>Aluminium und AL- Legierungen</b> <i>Aluminum and Al-alloys</i> Алюминий и алюминиевые сплавы		180 - 800	0,01 - 0,30	150 - 300	0,01 - 0,20
	<b>Kupfer und Kupferlegierungen (Messing, Bronze)</b> <i>Copper and copper alloys (brass and bronze)</i> Медь и медные сплавы (бронза, латунь)		100 - 500	0,01 - 0,30	100 - 300	0,01 - 0,20
S	<b>Titan</b> <i>Titanium</i> Титан		30 - 70	0,01 - 0,12	30 - 50	0,01 - 0,06