

Vorschubtabelle Ø mm/Valeurs indicatives pour l'avance Ø mm mm/U ± 25 %																
f	1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28
B01			0.015	0.035	0.055	0.065	0.075	0.080	0.090	0.110	0.120	0.135	0.150			
B02			0.023	0.042	0.060	0.068	0.075	0.080	0.090	0.110	0.120	0.135	0.150			
B03			0.030	0.053	0.075	0.080	0.090	0.110	0.120	0.135	0.150	0.190	0.230			
B04			0.045	0.060	0.075	0.080	0.090	0.100	0.110	0.115	0.120	0.135	0.150			
B05			0.075	0.097	0.120	0.135	0.150	0.170	0.190	0.210	0.230	0.240	0.260			
B06			0.075	0.105	0.135	0.165	0.190	0.210	0.230	0.245	0.260	0.300	0.340			
B07			0.075	0.110	0.150	0.180	0.210	0.235	0.260	0.270	0.285	0.315	0.375			
B08			0.075	0.130	0.190	0.225	0.260	0.300	0.340	0.360	0.375	0.410	0.450			
B09			0.090	0.120	0.150	0.170	0.190	0.225	0.260	0.280	0.300	0.340	0.375			
B10			0.120	0.155	0.190	0.225	0.260	0.300	0.340	0.360	0.375	0.410	0.450			
B11			0.015	0.035	0.042	0.055	0.060	0.068	0.075	0.085	0.090	0.120	0.190			
B12			0.075	0.130	0.190	0.180	0.220	0.260	0.300	0.320	0.340	0.370	0.400			
B13			0.075	0.112	0.150	0.167	0.185	0.220	0.260	0.280	0.300	0.340	0.375			
B14			0.038	0.056	0.075	0.105	0.135	0.160	0.188	0.260	0.335	0.375	0.400			
B15			0.045	0.067	0.090	0.100	0.110	0.120	0.130	0.140	0.150	0.185	0.200			
B16			0.037	0.073	0.110	0.130	0.150	0.155	0.165	0.175	0.190	0.210	0.230			
B17			0.030	0.050	0.075	0.090	0.110	0.120	0.135	0.142	0.150	0.180	0.220			
B18			0.050	0.092	0.135	0.157	0.180	0.210	0.240	0.275	0.310	0.360	0.420			
B20	0.012	0.023	0.029	0.032	0.036	0.042	0.054	0.062	0.069	0.082	0.086	0.110	0.125	0.135	0.155	0.175
B21	0.014	0.028	0.037	0.041	0.046	0.053	0.067	0.080	0.090	0.103	0.108	0.135	0.153	0.165	0.188	0.208
B22	0.015	0.032	0.044	0.050	0.056	0.064	0.080	0.098	0.110	0.125	0.130	0.160	0.180	0.195	0.220	0.240
B23	0.016	0.038	0.053	0.060	0.068	0.078	0.098	0.119	0.130	0.149	0.155	0.188	0.210	0.228	0.253	0.275
B24	0.017	0.043	0.062	0.071	0.080	0.092	0.115	0.140	0.150	0.173	0.180	0.215	0.240	0.260	0.285	0.310
B25	0.018	0.050	0.073	0.084	0.095	0.109	0.138	0.165	0.178	0.202	0.210	0.248	0.275	0.295	0.320	0.343
B26	0.019	0.056	0.084	0.096	0.109	0.126	0.160	0.190	0.205	0.231	0.240	0.280	0.310	0.330	0.355	0.375
B27	0.020	0.066	0.102	0.116	0.130	0.150	0.190	0.228	0.243	0.271	0.280	0.320	0.355	0.375	0.398	0.418
B28	0.021	0.076	0.119	0.134	0.150	0.173	0.220	0.265	0.280	0.310	0.320	0.360	0.400	0.420	0.440	0.460
B29	0.024	0.084	0.135	0.152	0.170	0.197	0.250	0.298	0.315	0.349	0.360	0.405	0.445	0.465	0.485	0.503
B30	0.026	0.092	0.150	0.170	0.190	0.220	0.280	0.330	0.350	0.388	0.400	0.450	0.490	0.510	0.530	0.545
B31	0.028	0.101	0.165	0.186	0.208	0.240	0.305	0.360	0.385	0.419	0.430	0.485	0.525	0.545	0.568	0.588
B32	0.030	0.110	0.180	0.202	0.225	0.260	0.330	0.390	0.420	0.450	0.460	0.520	0.560	0.580	0.605	0.630
B33	0.032	0.119	0.195	0.218	0.242	0.280	0.355	0.420	0.455	0.481	0.490	0.555	0.595	0.615	0.642	0.672
B34	0.008	0.014	0.020	0.025	0.030	0.037	0.050	0.080	0.100	0.123	0.130	0.150				
B35	0.015	0.028	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090	0.110	0.130	0.160	0.170	0.190				
B36	0.026	0.048	0.070	0.080	0.090	0.107	0.140	0.170	0.200	0.223	0.230	0.240				
B37	0.038	0.069	0.100	0.115	0.130	0.153	0.200	0.250	0.280	0.310	0.320	0.340				
B38	0.049	0.089	0.130	0.150	0.170	0.200	0.260	0.330	0.380	0.418	0.430	0.450				
B39	0.056	0.103	0.150	0.180	0.210	0.250	0.330	0.420	0.480	0.533	0.550	0.580				
B40	0.068	0.124	0.180	0.220	0.260	0.317	0.430	0.550	0.700	0.700	0.700	0.740				
B41	0.094	0.172	0.250	0.325	0.400	0.533	0.800	1.000	1.100	1.175	1.200	1.200				
B43	0.022	0.045	0.068	0.080	0.110	0.126	1.142	0.175	0.021	0.260	0.310	0.375				
B44	0.015	0.030	0.045	0.065	0.085	0.110	0.135	0.170	0.210	0.260	0.310	0.375				
B45	0.010	0.0230	0.035	0.048	0.060	0.075	0.090	0.120	0.150	0.190	0.230	0.300				
B46	0.015	0.038	0.060	0.090	0.120	0.165	0.210	0.270	0.330	0.390	0.450	0.650				
B47	0.010	0.028	0.045	0.065	0.085	0.105	0.120	0.150	0.185	0.222	0.260	0.320				
B60	0.050	0.060			0.080		0.150			0.200						
B61	0.030	0.040			0.060		0.100			0.150						
B62	0.020	0.040			0.050		0.070			0.100						
B63	0.080	0.100			0.200		0.400			0.500						
B64	0.060	0.080			0.100		0.150			0.250						
B65	0.050	0.070			0.090		0.150			0.200						
B66	0.080	0.090			0.200		0.350			0.400						
B67	0.080	0.090			0.120		0.250			0.300						
B68	0.050	0.060			0.090		0.140			0.220						
B69	0.040	0.050			0.070		0.100			0.150						
B70	0.120	0.140			0.300		0.550			0.650						
B71	0.800	0.100			0.150		0.300			0.400						
B72	0.070	0.090			0.140		0.270			0.360						
B73	0.100	0.120			0.160		0.300			0.450						
B74	0.070	0.080			0.120		0.180			0.280						
B75	0.070	0.080			0.120		0.180			0.280						
B76	0.160	0.180			0.400		0.750			0.900						
B77	0.100	0.120			0.180		0.360			0.500						
B78	0.160	0.180			0.400		0.750			0.900						
B79	0.100	0.140			0.200		0.350			0.550						
B80	0.090	0.100			0.140		0.220			0.350						
B81	0.080	0.070			0.120		0.170			0.240						
B82	0.100	0.220			0.490		0.900			0.950						
B83	0.120	0.140			0.220		0.440			0.610						
B84	0.200	0.220			0.490		0.900			0.950						

		Art. Nr. / N° d'art.		880.009		880.015		880.016		880.022	
ISO	Werkstoff / Matière	Härte / Dureté HB N/mm ²	Zugfestigkeit / Résistance à la traction N/mm ²	Vc [m/min]	f						
P	Magnetweicheisen / Acier doux magnétique	< 120	< 400	■ 25	B27	■ 30	B27	● 30	B27	■ 47	B29
	Bau-, Einsatzstahl / Acier de construction	< 200	< 700	■ 20	B27	■ 25	B27	● 25	B27	■ 40	B29
	Kohlenstoffstahl / Acier au carbone	< 250	< 850	■ 20	B25	■ 25	B25	● 20	B25	■ 35	B25
	Legierter Stahl / Acier allié	< 250	< 850			■ 20	B25	● 15	B24	■ 30	B25
	Legierter Stahl, vergütet / Acier allié, traité	> 250 < 350	> 850 < 1200			● 13	B24	● 10	B23	● 18	B25
	Legierter Stahl, vergütet / Acier allié, traité	> 350	> 1200 < 1620			● 8	B22	● 5	B22	● 10	B24
H	Legierter Stahl, gehärtet / Acier allié, tempé	> 55 HRC	> 1620								
	Legierter Stahl, gehärtet / Acier allié, tempé	> 63 HRC	< 1960								
	Cermets (Metallkeramik) / Cermet	< 550	< 1700			● 3	B20			● 3	B21
M	Rostfreier Stahl, geschwefelt / Acier inoxydable	< 250	< 850			■ 13	B23	● 10	B23	● 20	B25
	Austentisch / Austénitique	< 250	< 850			● 6	B25	● 5	B25	● 12	B26
	Ferritisch + Austentisch, Martensitisch / Ferritique + austénitique + martensitique	< 300	< 1000			● 8	B21	● 5	B21	● 16	B22
K	Grauguss / Fonte grise	> 150	< 500	■ 20	B27	■ 25	B27	● 20	B27	■ 40	B29
	Grauguss / Fonte grise	> 150 < 300	> 500 < 1000			■ 22	B24	● 15	B24	■ 30	B24
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroidal	< 200	< 700			■ 20	B24	● 10	B23	● 28	B24
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroidal	> 200 < 300	> 700 < 1000			● 12	B22	● 7	B23	● 26	B22
S	Reinititan / Titane pur	< 200	< 700			● 20	B22	● 30	B25	● 23	B25
	Titanlegierungen / Alliage de titane	< 270	< 900			● 10	B20			● 13	B23
	Titanlegierungen / Alliage de titane	> 270 < 350	> 900 < 1250			● 6	B20			● 7	B21
	Reinnickel / Nickel pur	< 150	< 500			● 8	B25			● 13	B26
	Nickellegierungen / Alliage de nickel	< 270	< 900			● 6	B23			● 7	B24
N	Nickellegierungen / Alliage de nickel	> 270 < 350	> 900 < 1200			● 3	B20			● 3	B20
	Kupfer / Cuivre	< 100	< 350			● 30	B25	● 30	B25	● 50	B26
	Kurzspanendes Messing, Bronze / Laiton à copeaux courts, bronze	< 200	< 700			● 32	B26	● 30	B27	● 33	B28
	Langspanendes Messing / Laiton à copeaux longs	< 200	< 700			● 25	B26	● 25	B26	● 39	B27
	Cu - Al - Fe - Legierung (Ampco) / Ampco	< 470	< 1500			● 15	B25	● 12	B25	● 30	B26
	Almg, unlegiert / Alliage d'aluminium corroyé sans durcissement structurel	< 100	< 350			● 35	B28	● 25	B28	■ 41	B30
	Al legiert, Si<0.5 % / Alliage d'aluminium, Si<0.5%	< 150	< 500			● 28	B27	● 25	B27	■ 38	B29
	Al legiert, Si>0.5 % <10% / Alliage d'aluminium, Si>0.5 %	< 120	< 400			● 25	B26	● 20	B26	● 33	B28
	Al legiert, Si>10 %, Whiskerverstärker / Alliage d'aluminium, Si>10 %, renforcé	< 120	< 400			● 22	B24	● 15	B26	● 33	B28
	Thermoplast / Thermoplastique					● 28	B28	● 25	B28	■ 30	B28
	Duroplast / Résine thermodurcissable					● 26	B26	● 25	B24	■ 50	B27
	Faserverstärkte Kunststoff / Plastique renforcé par de fibres					● 12	B24	● 10	B24	● 35	B25
	Gravit / Graphite										

Schnittdatenempfehlung

Voraussetzung für die Anwendung der empfohlenen Schnittdaten sind ausreichende Bedingungen hinsichtlich Maschine, Werkstück, Aufspannung und Kühlung. Im Einzelfall können andere als die hier angegebenen Schnittdaten sinnvoll sein.

Innerhalb der ISO-Farbleittabelle finden sie die jeweils empfohlene Schnittgeschwindigkeit (Vc) zu den ausgewählten Werkzeugen. Zudem finden sie einen Code für den Vorschub (f). Mittels dieses Codes können sie ganz einfach in der Zusatztabelle die ideale Vorschubgeschwindigkeit, nach Durchmesser des Werkzeuges ablesen.

Die Richtwerte für die Schnittgeschwindigkeiten und den Vorschub gelten für mittlere Bedingungen und können deshalb +/- 25 % von dem angegebenen Wert abweichen.

- sehr gut für Anwendung
 - gut für Anwendung
- Vc Schnittgeschwindigkeit (m/min)
- f Vorschub je Umdrehung in mm
- fz Vorschub je Schneide
- ap Schnitttiefe
- ae Arbeitseingriff

Recommendations concernant les données de coupe

Les données de coupe conseillées ne doivent être utilisées que si les conditions en matière de machines, pièces à usiner, moyens de serrage et refroidissement sont suffisantes. Dans certains cas particuliers, il peut être préférable d'utiliser d'autres valeurs que celles indiquées ici.

Le tableau ISO avec codes-couleurs vous donne les vitesses recommandées (Vc) pour chaque outil. Vous y trouvez aussi un code concernant l'avance. Ce code vous permet, en vous reportant au tableau complémentaire, de trouver la vitesse d'avance idéale en fonction du diamètre de l'outil.

Les vitesses de coupe et d'avance sont indicatives, elle sont valables pour des conditions standards. Les valeurs idéales peuvent varier de +/- 25 % par rapport aux valeurs mentionnées.

- Convient très bien pour l'application
 - Convient pour l'application
- Vc Vitesse de coupe (m/min)
- f Avance par tour en mm
- fz Avance par dent
- ap Profondeur de passe
- ae Engagement latéral

880.023		880.025		880.030		880.032		880.037		880.040		880.045		880.060		880.063		880.105		880.110	
Vc [m/min]	f	Vc [m/min]	f	Vc [m/min]	f																
■ 35	B27	● 35	B29	● 35	B29	● 35	B28	● 30	B28	■ 55	B43	■ 57	B32	■ 30	B29						
■ 45	B26	● 30	B27	● 30	B27	● 30	B28	● 30	B27	■ 37	B43	■ 47	B32	■ 28	B28						
■ 35	B27	● 27	B26	● 27	B26	● 25	B26	● 25	B26	■ 40	B43	■ 40	B30	■ 23	B27						
■ 40	B26	● 24	B25	● 24	B25	● 20	B25	● 20	B25	■ 35	B43	■ 30	B27	■ 20	B27						
■ 18	B24	■ 17	B24	■ 17	B24	● 13	B24	● 13	B24	■ 22	B43	■ 21	B25	■ 12	B26						
■ 15	B23	■ 10	B23	■ 10	B23	● 9	B23	● 9	B23	■ 14	B22	■ 18	B43	● 11	B23	■ 9	B24				
										■ 10	B22										
		● 6	B22	● 6	B22	● 3	B21	● 3	B21												
■ 18	B24	● 22	B24	● 22	B24	● 15	B24	● 15	B24	■ 14	B24	■ 18	B44	■ 28	B26	■ 13	B25	■ 16	B24		
■ 13	B23	● 11	B26	● 11	B26	■ 9	B26	■ 9	B26	■ 10	B22	■ 16	B44	■ 14	B28	● 6	B27	■ 12	B22		
■ 15	B24	● 15	B22	● 15	B22	■ 10	B23	■ 10	B22	■ 12	B22	■ 19	B26	● 19	B26	● 8	B22				
■ 45	B27	● 35	B27	● 35	B27	● 30	B27	● 30	B26	■ 36	B09	■ 42	B30	■ 30	B28						
■ 36	B27	● 28	B23	● 28	B23	● 24	B25	● 22	B24	■ 23	B09	■ 32	B29	■ 23	B26						
■ 40	B27	● 22	B24	● 22	B24	● 20	B24	● 18	B22	■ 36	B09	■ 28	B29	■ 18	B24						
■ 28	B27	■ 17	B24	■ 17	B24	● 14	B24	● 12	B22	■ 23	B09	■ 25	B25	● 14	B25						
		■ 28	B25	■ 28	B25	■ 25	B26	■ 23	B24	■ 10	B21			● 32	B26	■ 23	B27	■ 12	B21		
		■ 20	B23	■ 20	B23	■ 16	B24	■ 14	B23	■ 6	B21			● 20	B27	● 12	B24				
		■ 11	B22	■ 11	B22	● 7	B21	● 7	B20					● 4	B21	● 6	B20				
		● 15	B26	● 15	B26	● 12	B26	● 12	B24					● 17	B28	● 12	B26				
		■ 7	B24	■ 7	B24	● 7	B26	● 7	B20					● 9	B24	● 7	B24				
		● 6	B21	● 6	B21	● 6	B24	● 6	B23					● 6	B24						
■ 32	B26	● 38	B27	● 38	B27	● 33	B26	● 30	B22	■ 38	B50	● 40	B23	● 34	B26						
■ 63	B26	■ 32	B26	● 40	B25	● 40	B25	● 35	B28	● 32	B26	■ 38	B50	■ 50	B28	● 36	B28				
■ 40	B26			● 27	B27	● 27	B27	● 31	B27	● 28	B26			■ 45	B28	● 26	B27				
				● 21	B25	● 21	B25	● 16	B26	● 14	B24	■ 38	B50	● 20	B25	● 15	B27				
■ 70	B29	■ 80	B28	● 33	B29	● 33	B29	● 33	B29	● 32	B28			● 50	B26	■ 38	B24				
■ 70	B29	■ 63	B28	● 30	B28	● 30	B28	● 30	B28	● 28	B26			■ 50	B32	■ 30	B29	■ 80	B28		
■ 85	B27	■ 50	B27	● 30	B27	● 30	B27	● 27	B27	● 26	B26			■ 31	B28	■ 30	B28	■ 60	B27		
				● 27	B25	● 27	B25	● 24	B25	● 22	B23			■ 33	B28	● 24	B28				
■ 15	B24							● 30	B29	● 28	B28			■ 65	B226	● 28	B28				
■ 25	B24							● 28	B27	● 26	B26			■ 50	B26	● 34	B27				
								● 14	B25	● 12	B24			■ 35	B25	● 16	B25				

		Art. Nr. / N° d'art.		880.118		880.120		880.123		880.132	
ISO	Werkstoff / Matière	Härte / Dureté HB N/mm ²	Zugfestigkeit / Résistance à la traction N/mm ²	Vc [m/min]	f	Vc [m/min]	f	Vc [m/min]	f	Vc [m/min]	f
P	Magnetweicheisen / Acier doux magnétique	< 120	< 400	■ 48	B27	■ 55	B43	● 21		● 27	B26
	Bau-, Einsatzstahl / Acier de construction	< 200	< 700	■ 42	B26	■ 50	B43	● 18		● 25	B26
	Kohlenstoffstahl / Acier au carbone	< 250	< 850	■ 38	B27	■ 40	B43	● 18		● 20	B24
	Legierter Stahl / Acier allié	< 250	< 850	■ 20	B26	■ 35	B43	● 16		● 19	B24
	Legierter Stahl, vergütet / Acier allié, traité	> 250 < 350	> 850 < 1200	■ 22	B24			■ 14		● 9	B23
	Legierter Stahl, vergütet / Acier allié, traité	> 350	> 1200 < 1620	■ 16	B23	■ 18	B43			● 6	B21
H	Legierter Stahl, gehärtet / Acier allié, tempé	> 55 HRC	> 1620			■ 22	B43				
	Legierter Stahl, gehärtet / Acier allié, tempé	> 63 HRC	< 1960			■ 18	B43				
	Cermets (Metallkeramik) / Cermet	< 550	< 1700							● 3	B20
M	Rostfreier Stahl, geschwefelt / Acier inoxydable	< 250	< 850	■ 20	B24	■ 18	B44			● 10	B23
	Austentisch / Austénitique	< 250	< 850	■ 14	B23	■ 16	B44			● 6	B25
	Ferritisch + Austentisch, Martensitisch / Ferritique + austénitique + martensitique	< 300	< 1000	■ 16	B24					● 4	B21
K	Grauguss / Fonte grise	> 150	< 500	■ 48	B27	■ 36	B09	● 26		● 28	B27
	Grauguss / Fonte grise	> 150 < 300	> 500 < 1000	■ 42	B27	■ 23	B09	■ 22		● 21	B24
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroidal	< 200	< 700	■ 42	B27	■ 36	B09	● 18		● 15	B23
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroidal	> 200 < 300	> 700 < 1000	■ 30	B27	■ 23	B09	■ 22		● 13	B23
S	Reinititan / Titane pur	< 200	< 700							● 17	B24
	Titanlegierungen / Alliage de titane	< 270	< 900							● 9	B22
	Titanlegierungen / Alliage de titane	> 270 < 350	> 900 < 1250							● 4	B20
	Reinnickel / Nickel pur	< 150	< 500							● 8	B25
	Nickellegierungen / Alliage de nickel	< 270	< 900							● 4	B23
N	Nickellegierungen / Alliage de nickel	> 270 < 350	> 900 < 1200							● 3	B20
	Kupfer / Cuivre	< 100	< 350	■ 32	B26	■ 38	B47	● 42		● 30	B24
	Kurzspanendes Messing, Bronze / Laiton à copeaux courts, bronze	< 200	< 700	■ 63	B26	■ 38	B47	● 22		● 32	B27
	Langspanendes Messing / Laiton à copeaux longs	< 200	< 700	■ 40	B26	■ 38	B47	● 13		● 27	B26
	Cu - Al - Fe - Legierung (Ampco) / Ampco	< 470	< 1500							● 16	B24
	Almg, unlegiert / Alliage d'aluminium corroyé sans durcissement structurel	< 100	< 350	■ 70	B29	■ 90	B46			● 32	B28
	Al legiert, Si<0.5 % / Alliage d'aluminium, Si<0.5%	< 150	< 500	■ 70	B29	■ 82	B46			● 27	B27
	Al legiert, Si>0.5 % <10% / Alliage d'aluminium, Si>0.5 %	< 120	< 400	■ 85	B27	■ 55	B46	● 26		● 27	B26
	Al legiert, Si>10 %, Whiskerverstärker / Alliage d'aluminium, Si>10 %, renforcé	< 120	< 400			■ 49	B46	● 18		● 25	B24
	Thermoplast / Thermoplastique			■ 15	B24			● 18		● 35	B28
	Duroplast / Résine thermodurcissable			■ 25	B24			● 16		● 26	B26
	Faserverstärkte Kunststoff / Plastique renforcé par de fibres									● 12	B24
	Gravit / Graphite										

Schnittdatenempfehlung

Voraussetzung für die Anwendung der empfohlenen Schnittdaten sind ausreichende Bedingungen hinsichtlich Maschine, Werkstück, Aufspannung und Kühlung. Im Einzelfall können andere als die hier angegebenen Schnittdaten sinnvoll sein.

Innerhalb der ISO-Farbleittabelle finden sie die jeweils empfohlene Schnittgeschwindigkeit (Vc) zu den ausgewählten Werkzeugen. Zudem finden sie einen Code für den Vorschub (f). Mittels dieses Codes können sie ganz einfach in der Zusatztabelle die ideale Vorschubgeschwindigkeit, nach Durchmesser des Werkzeuges ablesen.

Die Richtwerte für die Schnittgeschwindigkeiten und den Vorschub gelten für mittlere Bedingungen und können deshalb +/- 25 % von dem angegebenen Wert abweichen.

- sehr gut für Anwendung
 - gut für Anwendung
- Vc Schnittgeschwindigkeit (m/min)
- f Vorschub je Umdrehung in mm
- fz Vorschub je Schneide
- ap Schnitttiefe
- ae Arbeitseingriff

Recommendations concernant les données de coupe

Les données de coupe conseillées ne doivent être utilisées que si les conditions en matière de machines, pièces à usiner, moyens de serrage et refroidissement sont suffisantes. Dans certains cas particuliers, il peut être préférable d'utiliser d'autres valeurs que celles indiquées ici.

Le tableau ISO avec codes-couleurs vous donne les vitesses recommandées (Vc) pour chaque outil. Vous y trouvez aussi un code concernant l'avance. Ce code vous permet, en vous reportant au tableau complémentaire, de trouver la vitesse d'avance idéale en fonction du diamètre de l'outil.

Les vitesses de coupe et d'avance sont indicatives, elle sont valables pour des conditions standards. Les valeurs idéales peuvent varier de +/- 25 % par rapport aux valeurs mentionnées.

- Convient très bien pour l'application
 - Convient pour l'application
- Vc Vitesse de coupe (m/min)
- f Avance par tour en mm
- fz Avance par dent
- ap Profondeur de passe
- ae Engagement latéral

880.142		880.145		880.165		880.167		880.173		880.170		880.190		880.193		880.195		880.200		880.202	
Vc [m/min]	f																				
● 35	B25	■ 22	B26	■ 32	B20	■ 35	B28	● 35	B29	■ 27	B28	■ 80	B24	■ 75	B37	■ 80	B24	■ 100	B26		
● 30	B25	■ 18	B24	■ 32	B26	■ 30	B28	● 30	B27	■ 25	B28	■ 70	B24	■ 65	B37	■ 70	B24	■ 90	B26		
■ 25	B24	■ 22	B24	■ 32	B27	■ 25	B25	● 27	B26	● 20	B26	■ 60	B24	■ 65	B37	■ 80	B24	■ 100	B26		
■ 25	B24	■ 10	B22	■ 32	B27	■ 20	B25	● 23	B25	● 16	B25	■ 60	B24	■ 55	B37	■ 60	B24	■ 80	B24		
■ 15	B22	■ 12	B22			● 12	B24	■ 17	B24	● 10	B24	■ 50	B22	■ 45	B36	■ 60	B24	■ 80	B24		
■ 12	B22					● 9	B23	■ 10	B23	● 6	B23			■ 45	B36						
														■ 30	B36						
														■ 30	B36			■ 22	B11		
						● 3	B21	● 5	B22	● 3	B21										
■ 13	B24	■ 8	B22			● 15	B24	● 24	B24	● 13	B24	■ 25	B24			■ 25	B24	■ 30	B26		
■ 7	B24					● 9	B26	■ 11	B26	● 4	B26	■ 25	B22			■ 25	B24	■ 30	B24		
■ 8	B22					● 10	B22	■ 17	B22	● 8	B22	■ 25	B22			■ 25	B22	■ 30	B24		
		■ 22	B26	■ 32	B27	■ 30	B28	● 35	B29	● 26	B28	■ 90	B24	■ 75	B39	■ 90	B24	■ 115	B26		
● 26	B24	■ 18	B26	■ 25	B27	■ 24	B24	● 28	B26	● 20	B25	■ 80	B24	■ 75	B39	■ 80	B24	■ 100	B26		
● 18	B24	■ 20	B26	■ 28	B27	● 20	B24	● 22	B24	● 18	B24	■ 80	B24	■ 55	B39	■ 80	B24	■ 90	B26		
● 13	B22	■ 14	B26	■ 20	B27	● 14	B24	■ 17	B24	● 11	B24	■ 70	B24	■ 55	B39	■ 70	B24	■ 80	B26		
■ 18	B24					● 23	B25	● 28	B26	● 16	B25										
■ 13	B22					● 13	B23	● 20	B23	● 9	B23	■ 20	B22			■ 20	B22	■ 25	B22		
■ 6	B22					● 7	B21	● 11	B22	● 5	B21	■ 15	B21			■ 15	B21	■ 20	B21		
						● 10	B26	● 15	B26	● 8	B26										
						● 7	B24	● 7	B24	● 4	B24										
						● 4	B20	● 6	B21	● 3	B20										
		■ 22	B24			● 33	B25	● 38	B31	● 33	B25										
						● 35	B28	● 40	B29	● 35	B28			● 190	B38						
● 34	B26	■ 28	B24			● 35	B27	● 27	B27	● 35	B27			● 190	B38						
● 30	B26					● 16	B25	● 21	B25	● 16	B25										
						● 26	B29	● 33	B29	● 33	B29			● 155	B38						
		■ 45	B27			● 30	B28	● 30	B28	● 25	B28	■ 150	B27	● 155	B38	■ 150	B27	■ 195	B27		
		■ 36	B26			● 28	B27	● 30	B27	● 27	B27	■ 120	B27	● 85	B38	■ 120	B27	■ 155	B27		
● 30	B26					● 23	B27	● 27	B25	● 25	B27			● 45	B38						
						● 30	B30	● 35	B30	● 35	B31			● 45	B39	■ 70	B24	■ 50	B26		
						● 28	B29	● 28	B29	● 26	B29			● 75	B38	■ 50	B22	■ 65	B24		
						● 14	B27	● 20	B27	● 12	B27										

		Art. Nr. / N° d'art.		880.203		880.210		880.243		880.253	
ISO	Werkstoff / Matière	Härte / Dureté HB N/mm²	Zugfestigkeit / Résistance à la traction N/mm²	Vc [m/min]	f						
P	Magnetweicheisen / Acier doux magnétique	< 120	< 400	■ 75	B36			■ 93	B06	■ 105	B06
	Bau-, Einsatzstahl / Acier de construction	< 200	< 700	■ 65	B36			■ 83	B06	■ 83	B06
	Kohlenstoffstahl / Acier au carbone	< 250	< 850	■ 65	B36	■ 80	B24	■ 73	B07	■ 73	B07
	Legierter Stahl / Acier allié	< 250	< 850	■ 55	B36	■ 70	B22	■ 65	B07	■ 75	B07
	Legierter Stahl, vergütet / Acier allié, traité	> 250 < 350	> 850 < 1200	■ 45	B35			■ 45	B05	■ 45	B05
	Legierter Stahl, vergütet / Acier allié, traité	> 350	> 1200 < 1620	■ 45	B35					■ 38	B05
H	Legierter Stahl, gehärtet / Acier allié, tempé	> 55 HRC	> 1620	■ 30	B35	■ 20	B22				
	Legierter Stahl, gehärtet / Acier allié, tempé	> 63 HRC	< 1980	■ 30	B35	■ 10	B21				
	Cermets (Metallkeramik) / Cermet	< 550	< 1700								
M	Rostfreier Stahl, geschwefelt / Acier inoxydable	< 250	< 850							■ 40	B03
	Austentisch / Austénitique	< 250	< 850							■ 40	B02
	Ferritisch + Austentisch, Martensitisch / Ferritique + austénitique + martensitique	< 300	< 1000								
K	Grauguss / Fonte grise	> 150	< 500	■ 75	B38	■ 90	B24	■ 82	B10	■ 95	B10
	Grauguss / Fonte grise	> 150 < 300	> 500 < 1000	■ 75	B38	■ 80	B24	■ 75	B10	■ 83	B10
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroidal	< 200	< 700	■ 55	B38	■ 80	B24	■ 95	B10	■ 95	B10
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroidal	> 200 < 300	> 700 < 1000	■ 55	B38	■ 70	B24	■ 83	B10	■ 83	B10
S	Reinititan / Titane pur	< 200	< 700								
	Titanlegierungen / Alliage de titane	< 270	< 900								
	Titanlegierungen / Alliage de titane	> 270 < 350	> 900 < 1250								
	Reinnickel / Nickel pur	< 150	< 500								
	Nickellegierungen / Alliage de nickel	< 270	< 900								
N	Nickellegierungen / Alliage de nickel	> 270 < 350	> 900 < 1200								
	Kupfer / Cuivre	< 100	< 350								
	Kurzspanendes Messing, Bronze / Laiton à copeaux courts, bronze	< 200	< 700	● 190	B37	■ 180	B26				
	Langspanendes Messing / Laiton à copeaux longs	< 200	< 700	● 190	B37	■ 180	B26				
	Cu - Al - Fe - Legierung (Ampco) / Ampco	< 470	< 1500								
	Almg, unlegiert / Alliage d'aluminium corroyé sans durcissement structurel	< 100	< 350	● 155	B37						
	Al legiert, Si<0.5 % / Alliage d'aluminium, Si<0.5%	< 150	< 500	● 155	B37						
	Al legiert, Si>0.5 % <10% / Alliage d'aluminium, Si>0.5 %	< 120	< 400	● 85	B37						
	Al legiert, Si>10 %, Whiskerverstärker / Alliage d'aluminium, Si>10 %, renforcé	< 120	< 400	● 45	B37						
	Thermoplast / Thermoplastique			● 45	B39						
	Duroplast / Résine thermodurcissable			● 75	B37						
	Faserverstärkte Kunststoff / Plastique renforcé par de fibres										
	Gravit / Graphite										

Schnittdatenempfehlung

Voraussetzung für die Anwendung der empfohlenen Schnittdaten sind ausreichende Bedingungen hinsichtlich Maschine, Werkstück, Aufspannung und Kühlung. Im Einzelfall können andere als die hier angegebenen Schnittdaten sinnvoll sein.

Innerhalb der ISO-Farbleittabelle finden sie die jeweils empfohlene Schnittgeschwindigkeit (Vc) zu den ausgewählten Werkzeugen. Zudem finden sie einen Code für den Vorschub (f). Mittels dieses Codes können sie ganz einfach in der Zusatztabelle die ideale Vorschubgeschwindigkeit, nach Durchmesser des Werkzeuges ablesen.

Die Richtwerte für die Schnittgeschwindigkeiten und den Vorschub gelten für mittlere Bedingungen und können deshalb +/- 25 % von dem angegebenen Wert abweichen.

- sehr gut für Anwendung
 - gut für Anwendung
- Vc Schnittgeschwindigkeit (m/min)
- f Vorschub je Umdrehung in mm
- fz Vorschub je Schneide
- ap Schnitttiefe
- ae Arbeitseingriff

Recommendations concernant les données de coupe

Les données de coupe conseillées ne doivent être utilisées que si les conditions en matière de machines, pièces à usiner, moyens de serrage et refroidissement sont suffisantes. Dans certains cas particuliers, il peut être préférable d'utiliser d'autres valeurs que celles indiquées ici.

Le tableau ISO avec codes-couleurs vous donne les vitesses recommandées (Vc) pour chaque outil. Vous y trouvez aussi un code concernant l'avance. Ce code vous permet, en vous reportant au tableau complémentaire, de trouver la vitesse d'avance idéale en fonction du diamètre de l'outil.

Les vitesses de coupe et d'avance sont indicatives, elle sont valables pour des conditions standards. Les valeurs idéales peuvent varier de +/- 25 % par rapport aux valeurs mentionnées.

- Convient très bien pour l'application
 - Convient pour l'application
- Vc Vitesse de coupe (m/min)
- f Avance par tour en mm
- fz Avance par dent
- ap Profondeur de passe
- ae Engagement latéral

		Art. Nr. / N° d'art.		880.420		880.425		880.435		880.440	
ISO	Werkstoff / Matière	Härte / Dureté HB N/mm ²	Zugfestigkeit / Résistance à la traction N/mm ²	Vc [m/min]	f						
P	Magnetweicheisen / Acier doux magnétique	< 120	< 400	■ 32	B28						
	Bau-, Einsatzstahl / Acier de construction	< 200	< 700	■ 27	B28						
	Kohlenstoffstahl / Acier au carbone	< 250	< 850	■ 22	B26						
	Legierter Stahl / Acier allié	< 250	< 850	■ 20	B26						
	Legierter Stahl, vergütet / Acier allié, traité	> 250 < 350	> 850 < 1200								
	Legierter Stahl, vergütet / Acier allié, traité	> 350	> 1200 < 1620								
H	Legierter Stahl, gehärtet / Acier allié, tempé	> 55 HRC	> 1620								
	Legierter Stahl, gehärtet / Acier allié, tempé	> 63 HRC	< 1960								
	Cermets (Metallkeramik) / Cermet	< 550	< 1700								
M	Rostfreier Stahl, geschwefelt / Acier inoxydable	< 250	< 850								
	Austentisch / Austénitique	< 250	< 850								
	Ferritisch + Austentisch, Martensitisch / Ferritique + austénitique + martensitique	< 300	< 1000								
K	Grauguss / Fonte grise	> 150	< 500	■ 30	B26						
	Grauguss / Fonte grise	> 150 < 300	> 500 < 1000	■ 25	B24						
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroïdal	< 200	< 700								
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroïdal	> 200 < 300	> 700 < 1000								
S	Reinititan / Titane pur	< 200	< 700								
	Titanlegierungen / Alliage de titane	< 270	< 900								
	Titanlegierungen / Alliage de titane	> 270 < 350	> 900 < 1250								
	Reinnickel / Nickel pur	< 150	< 500								
	Nickellegierungen / Alliage de nickel	< 270	< 900								
N	Nickellegierungen / Alliage de nickel	> 270 < 350	> 900 < 1200								
	Kupfer / Cuivre	< 100	< 350								
	Kurzspanendes Messing, Bronze / Laiton à copeaux courts, bronze	< 200	< 700								
	Langspanendes Messing / Laiton à copeaux longs	< 200	< 700								
	Cu - Al - Fe - Legierung (Ampco) / Ampco	< 470	< 1500								
	Almg, unlegiert / Alliage d'aluminium corroyé sans durcissement structurel	< 100	< 350								
	Al legiert, Si<0.5 % / Alliage d'aluminium, Si<0.5%	< 150	< 500								
	Al legiert, Si>0.5 % <10% / Alliage d'aluminium, Si>0.5 %	< 120	< 400								
	Al legiert, Si>10 %, Whiskerverstärker / Alliage d'aluminium, Si>10 %, renforcé	< 120	< 400								
	Thermoplast / Thermoplastique										
	Duroplast / Résine thermodurcissable										
	Faserverstärkte Kunststoff / Plastique renforcé par de fibres										
	Gravit / Graphite										

Schnittdatenempfehlung

Voraussetzung für die Anwendung der empfohlenen Schnittdaten sind ausreichende Bedingungen hinsichtlich Maschine, Werkstück, Aufspannung und Kühlung. Im Einzelfall können andere als die hier angegebenen Schnittdaten sinnvoll sein.

Innerhalb der ISO-Farbleittabelle finden sie die jeweils empfohlene Schnittgeschwindigkeit (Vc) zu den ausgewählten Werkzeugen. Zudem finden sie einen Code für den Vorschub (f). Mittels dieses Codes können sie ganz einfach in der Zusatztabelle die ideale Vorschubgeschwindigkeit, nach Durchmesser des Werkzeuges ablesen.

Die Richtwerte für die Schnittgeschwindigkeiten und den Vorschub gelten für mittlere Bedingungen und können deshalb +/- 25 % von dem angegebenen Wert abweichen.

- sehr gut für Anwendung
 - gut für Anwendung
- Vc Schnittgeschwindigkeit (m/min)
- f Vorschub je Umdrehung in mm
- fz Vorschub je Schneide
- ap Schnitttiefe
- ae Arbeitseingriff

Recommendations concernant les données de coupe

Les données de coupe conseillées ne doivent être utilisées que si les conditions en matière de machines, pièces à usiner, moyens de serrage et refroidissement sont suffisantes. Dans certains cas particuliers, il peut être préférable d'utiliser d'autres valeurs que celles indiquées ici.

Le tableau ISO avec codes-couleurs vous donne les vitesses recommandées (Vc) pour chaque outil. Vous y trouvez aussi un code concernant l'avance. Ce code vous permet, en vous reportant au tableau complémentaire, de trouver la vitesse d'avance idéale en fonction du diamètre de l'outil.

Les vitesses de coupe et d'avance sont indicatives, elle sont valables pour des conditions standards. Les valeurs idéales peuvent varier de +/- 25 % par rapport aux valeurs mentionnées.

- Convient très bien pour l'application
 - Convient pour l'application
- Vc Vitesse de coupe (m/min)
- f Avance par tour en mm
- fz Avance par dent
- ap Profondeur de passe
- ae Engagement latéral

880.445		880.450		880.460		880.485		880.490		880.515		880.540		880.545		880.550		880.555		880.560							
Vc [m/min]	f																										
■ 32	B28	■ 32	B28	■ 30-45	B60	■ 30-45	B60	■ 60-90	B67	■ 30-45	B60	■ 30-45	B60	■ 60-90	B67	■ 90-120	B73	■ 30-45	B60	■ 90-120	B73						
■ 27	B28	■ 27	B28	■ 25-30	B60	■ 25-30	B60	■ 50-70	B67	■ 25-30	B60	■ 25-30	B60	■ 50-70	B67	■ 75-100	B73	■ 25-30	B60	■ 75-100	B73						
■ 22	B26	■ 22	B26																								
■ 20	B26	■ 20	B26	■ 15-25	B61	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68	■ 15-25	B61	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74						
				■ 10-15	B61	■ 10-15	B61	■ 30-25	B68	■ 10-15	B61	■ 10-15	B61	■ 30-25	B68	■ 30-40	B74	■ 15-15	B61	■ 30-40	B74						
				■ 6-10	B61	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68	■ 6-10	B61	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68	■ 18-24	B74	■ 6-10	B61	■ 18-24	B74						
						■ 6-10	B61	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68	■ 6-10	B61	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68	■ 18-24	B74	■ 6-10	B61	■ 18-24	B74				
						■ 6-10	B61	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68	■ 6-10	B61	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68	■ 18-24	B74	■ 6-10	B61	■ 18-24	B74				
■ 30	B26	■ 30	B26	■ 15-25	B61	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68	■ 15-25	B61	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74						
■ 25	B24	■ 25	B24	■ 15-25	B61	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68	■ 15-25	B61	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74						
						■ 15-25	B61	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68	■ 15-25	B61	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74				
						■ 15-25	B61	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68	■ 15-25	B61	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74				
						■ 6-10	B61	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68	■ 6-10	B61	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68	■ 18-24	B74	■ 6-10	B61	■ 18-24	B74				
						■ 5-6	B62	■ 5-6	B62	■ 10-13	B69	■ 5-6	B62	■ 5-6	B62	■ 10-13	B69	■ 15-20	B68	■ 5-6	B62	■ 15-20	B68				
										■ 110-130	B72					■ 40-60	B65	■ 110-130	B72	■ 130-150	B77	■ 40-60	B65	■ 130-150	B77		
																■ 30-40	B65	■ 80-110	B72	■ 110-130	B77	■ 30-40	B65	■ 110-130	B77		
										■ 40-60	B65	■ 40-60	B65	■ 40-60	B65	■ 110-130	B72	■ 130-150	B77	■ 40-60	B65	■ 130-150	B77				
										■ 150-200	B63	■ 150-200	B63	■ 350-450	B70	■ 150-200	B63	■ 150-200	B63	■ 350-450	B70	■ 500-700	B76	■ 150-200	B63	■ 500-700	B76
										■ 60-100	B64	■ 60-100	B64	■ 80-120	B71	■ 60-100	B64	■ 60-100	B64	■ 80-120	B71	■ 180-250	B77	■ 60-100	B64	■ 180-250	B77
										■ 40-60	B64	■ 40-60	B64	■ 80-120	B71	■ 40-60	B64	■ 40-60	B64	■ 80-120	B71	■ 120-170	B77	■ 40-60	B64	■ 120-170	B77
										■ 110-130	B66	■ 110-130	B66	■ 200-260	B70	■ 110-130	B66	■ 110-130	B66	■ 200-260	B70	■ 300-400	B78	■ 110-130	B66	■ 300-400	B78
										■ 110-130	B66	■ 110-130	B66	■ 200-260	B70	■ 110-130	B66	■ 110-130	B66	■ 200-260	B70	■ 300-400	B78	■ 110-130	B66	■ 300-400	B78

		Art. Nr. / N° d'art.		880.565		880.570		880.575		880.580	
ISO	Werkstoff / Matière	Härte / Dureté HB N/mm²	Zugfestigkeit / Résistance à la traction N/mm²	Vc [m/min]	f						
P	Magnetweicheisen / Acier doux magnétique	< 120	< 400	■ 30-45	B60	■ 90-120	B73	■ 30-45	B60	■ 60-90	B67
	Bau-, Einsatzstahl / Acier de construction	< 200	< 700	■ 25-30	B60	■ 75-100	B73	■ 25-30	B60	■ 50-70	B67
	Kohlenstoffstahl / Acier au carbone	< 250	< 850								
	Legierter Stahl / Acier allié	< 250	< 850	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68
	Legierter Stahl, vergütet / Acier allié, traité	> 250 < 350	> 850 < 1200	■ 10-15	B61	■ 30-40	B74	■ 10-15	B61	■ 30-25	B68
	Legierter Stahl, vergütet / Acier allié, traité	> 350	> 1200 < 1620								
H	Legierter Stahl, gehärtet / Acier allié, tempé	> 55 HRC	> 1620								
	Legierter Stahl, gehärtet / Acier allié, tempé	> 63 HRC	< 1960								
	Cermets (Metallkeramik) / Cermet	< 550	< 1700								
M	Rostfreier Stahl, geschwefelt / Acier inoxydable	< 250	< 850	■ 6-10	B61	■ 18-24	B74	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68
	Austentisch / Austénitique	< 250	< 850	■ 6-10	B61	■ 18-24	B74	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68
	Ferritisch + Austentisch, Martensitisch / Ferritique + austénitique + martensitique	< 300	< 1000	■ 6-10	B61	■ 18-24	B74	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68
K	Grauguss / Fonte grise	> 150	< 500	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68
	Grauguss / Fonte grise	> 150 < 300	> 500 < 1000	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroidal	< 200	< 700	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68
	Temper-, Kugelgraphitguss / Fonte grise à graphite sphéroidal	> 200 < 300	> 700 < 1000	■ 15-25	B61	■ 50-65	B74	■ 15-25	B61	■ 35-45	B68
S	Reinititan / Titane pur	< 200	< 700	■ 6-10	B61	■ 18-24	B74	■ 6-10	B61	■ 12-16	B68
	Titanlegierungen / Alliage de titane	< 270	< 900								
	Titanlegierungen / Alliage de titane	> 270 < 350	> 900 < 1250								
	Reinnickel / Nickel pur	< 150	< 500								
	Nickellegierungen / Alliage de nickel	< 270	< 900	■ 5-6	B62	■ 15-20	B68	■ 5-6	B62	■ 10-13	B69
N	Nickellegierungen / Alliage de nickel	> 270 < 350	> 900 < 1200								
	Kupfer / Cuivre	< 100	< 350	■ 40-60	B65	■ 130-150	B77	■ 40-60	B65	■ 110-130	B72
	Kurzspanendes Messing, Bronze / Laiton à copeaux courts, bronze	< 200	< 700	■ 30-40	B65	■ 110-130	B77	■ 30-40	B65	■ 80-110	B72
	Langspanendes Messing / Laiton à copeaux longs	< 200	< 700	■ 40-60	B65	■ 130-150	B77	■ 40-60	B65	■ 110-130	B72
	Cu - Al - Fe - Legierung (Ampco) / Ampco	< 470	< 1500								
	Almg, unlegiert / Alliage d'aluminium corroyé sans durcissement structurel	< 100	< 350	■ 150-200	B63	■ 500-700	B76	■ 150-200	B63	■ 350-450	B70
	Al legiert, Si<0.5 % / Alliage d'aluminium, Si<0.5%	< 150	< 500	■ 60-100	B64	■ 180-250	B77	■ 60-100	B64	■ 80-120	B71
	Al legiert, Si>0.5 % <10% / Alliage d'aluminium, Si>0.5 %	< 120	< 400	■ 40-60	B64	■ 120-170	B77	■ 40-60	B64	■ 80-120	B71
	Al legiert, Si>10 %, Whiskerverstärker / Alliage d'aluminium, Si>10 %, renforcé	< 120	< 400								
	Thermoplast / Thermoplastique			■ 110-130	B66	■ 300-400	B78	■ 110-130	B66	■ 200-260	B70
	Duroplast / Résine thermodurcissable			■ 110-130	B66	■ 300-400	B78	■ 110-130	B66	■ 200-260	B70
	Faserverstärkte Kunststoff / Plastique renforcé par de fibres										
	Gravit / Graphite										

Schnittdatenempfehlung

Voraussetzung für die Anwendung der empfohlenen Schnittdaten sind ausreichende Bedingungen hinsichtlich Maschine, Werkstück, Aufspannung und Kühlung. Im Einzelfall können andere als die hier angegebenen Schnittdaten sinnvoll sein.

Innerhalb der ISO-Farbleittabelle finden sie die jeweils empfohlene Schnittgeschwindigkeit (Vc) zu den ausgewählten Werkzeugen. Zudem finden sie einen Code für den Vorschub (f). Mittels dieses Codes können sie ganz einfach in der Zusatztabelle die ideale Vorschubgeschwindigkeit, nach Durchmesser des Werkzeuges ablesen.

Die Richtwerte für die Schnittgeschwindigkeiten und den Vorschub gelten für mittlere Bedingungen und können deshalb +/- 25 % von dem angegebenen Wert abweichen.

- sehr gut für Anwendung
 - gut für Anwendung
- Vc Schnittgeschwindigkeit (m/min)
- f Vorschub je Umdrehung in mm
- fz Vorschub je Schneide
- ap Schnitttiefe
- ae Arbeitseingriff

Recommendations concernant les données de coupe

Les données de coupe conseillées ne doivent être utilisées que si les conditions en matière de machines, pièces à usiner, moyens de serrage et refroidissement sont suffisantes. Dans certains cas particuliers, il peut être préférable d'utiliser d'autres valeurs que celles indiquées ici.

Le tableau ISO avec codes-couleurs vous donne les vitesses recommandées (Vc) pour chaque outil. Vous y trouvez aussi un code concernant l'avance. Ce code vous permet, en vous reportant au tableau complémentaire, de trouver la vitesse d'avance idéale en fonction du diamètre de l'outil.

Les vitesses de coupe et d'avance sont indicatives, elle sont valables pour des conditions standards. Les valeurs idéales peuvent varier de +/- 25 % par rapport aux valeurs mentionnées.

- Convient très bien pour l'application
 - Convient pour l'application
- Vc Vitesse de coupe (m/min)
- f Avance par tour en mm
- fz Avance par dent
- ap Profondeur de passe
- ae Engagement latéral

880.585		880.590		880.595		880.600		880.602		880.603		880.605		880.900		880.912		880.930			
Vc [m/min]	f																				
■ 90-120	B73	■ 110-140	B79	■ 130-170	B79	■ 110-140	B79	■ 110-140	B79	■ 130-170	B79	■ 130-170	B79	■ 70-80	B09	■ 90-100	B09	■ 90-100	B09		
■ 75-100	B73	■ 90-120	B79	■ 110-140	B79	■ 90-120	B79	■ 90-120	B79	■ 110-140	B79	■ 110-140	B79	■ 70-80	B09	■ 90-110	B09	■ 90-110	B09		
■ 50-65	B74	■ 60-80	B80	■ 75-85	B80	■ 60-80	B80	■ 60-80	B80	■ 75-85	B80	■ 75-85	B80	■ 60-80	B07	■ 70-90	B09	■ 70-90	B09		
■ 30-40	B74	■ 35-50	B80	■ 45-60	B80	■ 35-50	B80	■ 35-50	B80	■ 45-60	B80	■ 45-60	B80	■ 40-60	B15	■ 50-75	B15	■ 50-75	B15		
														■ 30-35	B15	■ 30-40	B15	■ 30-40	B15		
■ 18-24	B74	■ 22-30	B80	■ 28-40	B80	■ 22-30	B80	■ 22-30	B80	■ 28-40	B80	■ 28-40	B80	● 40-60	B15	● 40-60	B15	● 40-60	B15		
■ 18-24	B74	■ 22-30	B80	■ 28-40	B80	■ 22-30	B80	■ 22-30	B80	■ 28-40	B80	■ 28-40	B80	● 35-50	B15	● 35-50	B15	● 35-50	B15		
■ 18-24	B74	■ 22-30	B80	■ 28-40	B80	■ 22-30	B80	■ 22-30	B80	■ 28-40	B80	■ 28-40	B80	● 30-60	B16	● 30-60	B16	● 30-60	B16		
■ 50-65	B74	■ 60-80	B80	■ 70-85	B80	■ 60-80	B80	■ 60-80	B80	■ 70-85	B80	■ 70-85	B80	■ 65-80	B10	■ 80-110	B10	■ 80-110	B10		
■ 50-65	B74	■ 60-80	B80	■ 70-85	B80	■ 60-80	B80	■ 60-80	B80	■ 70-85	B80	■ 70-85	B80	■ 60-70	B10	■ 60-80	B10	■ 60-80	B10		
■ 50-65	B74	■ 60-80	B80	■ 70-85	B80	■ 60-80	B80	■ 60-80	B80	■ 70-85	B80	■ 70-85	B80	■ 65-80	B08	■ 80-110	B08	■ 80-110	B08		
■ 50-65	B74	■ 60-80	B80	■ 70-85	B80	■ 60-80	B80	■ 60-80	B80	■ 70-85	B80	■ 70-85	B80	■ 50-70	B08	■ 60-80	B08	■ 60-80	B08		
■ 18-24	B74	■ 22-30	B80	■ 28-40	B80	■ 22-30	B80	■ 22-30	B80	■ 28-40	B80	■ 28-40	B80								
■ 15-20	B68	■ 19-25	B81	■ 24-30	B81	■ 19-25	B81	■ 19-25	B81	■ 24-30	B81	■ 24-30	B81								
■ 130-150	B77	■ 150-180	B83	■ 160-200	B83	■ 150-180	B83	■ 150-180	B83	■ 160-200	B83	■ 160-200	B83								
■ 110-130	B77	■ 130-150	B83	■ 145-160	B83	■ 130-150	B83	■ 130-150	B83	■ 145-160	B83	■ 145-160	B83								
■ 130-150	B77	■ 150-180	B83	■ 160-200	B83	■ 150-180	B83	■ 150-180	B83	■ 160-200	B83	■ 160-200	B83								
■ 500-700	B76	■ 600-800	B82																		
■ 180-250	B77	■ 200-300	B83	■ 220-330	B83	■ 200-300	B83	■ 200-300	B83	■ 220-330	B83	■ 220-330	B83	■ 220-330	B83						
■ 120-170	B77	■ 140-200	B83	■ 160-220	B83	■ 140-200	B83	■ 140-200	B83	■ 160-220	B83	■ 160-220	B83								
■ 300-400	B78	■ 370-480	B84																		
■ 300-400	B78	■ 370-480	B84																		