

Nominale Schnittgeschwindigkeiten mit HORN-Sorten

Nominal cutting speeds with HORN grades

ISO	Material Material	Härte Brinell Hardness Brinell	Vorschub f (mm/U) / Feed rate f (mm/rev)				
			Supermini®		Mini		
			MG12	TN35	TI25	TH35	CB10/50
P	Kohlenstoffstahl Carbon steel	C < 0,4%					
		C > 0,4% < 0,6 %	125	14-110	14-180	14-180	14-180
		C > 0,4% < 0,6 %	150				
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	geglüht annealed	180				
		vergütet quenched	275	16-90	16-150	16-150	16-180
		vergütet quenched	300				
	hochlegierter Stahl high alloyed steel	geglüht annealed	200		19-90	19-90	19-120
		vergütet quenched	325				
	Stahlguss Cast steel	unlegiert unalloyed	180				
		niedrig legiert low alloyed	220	19-110	19-180	19-180	19-180
hoch legiert high alloyed		225					
M	Rostfreier Stahl Stainless steel	martensitisch ferritisch martensitic, ferritic	200		19-90	19-90	19-90
		austenitisch austenitic	180		16-80		16-80
K	Grauguss Grey cast iron		180-260	16-90	16-150	16-150	16-150
	Kugelgraphitguss Spheroidal graphite cast iron		180-260	16-90	16-130	16-130	16-150
	Temperguss Malleable cast iron		130-230		16-130	16-130	16-150
S	Warmfeste Legierung Heat resistant alloy	NiFe				18-75	18-75
		NiCo				18-40	18-40
N	Al-Legierungen Al-alloys			14-220	16-600	16-600	16-600
	Kupfer- und Messinglegierung Copper and brass alloys			14-220	14-700	14-700	14-700
H	gehärtetes Material hardened material	> 54 HRC					20-140

v_c ist abhängig vom Werkzeug- \varnothing und damit eingeschränkt durch die Höchstdrehzahl der Maschine.
 v_c is depending on the tool diameter and therefore of the maximum numbers of revolutions of the machine.