

# System SSXA Schnittdaten

System SSXA Cutting Data / Système SSXA données d' usinages

		SSXA										SSXA Gewinde Threads Filet
		BD3	FK		BD3	BD1	FK		BD3	FK		BD1
		Abstechen Parting-Off Tronçonnage			Längsdrehen Turning Chariotage				Einstechen Grooving Plongée			
<b>Werkstoff</b> Material Matériau	<b>Festigkeit</b> Stability Stabilité	Vc	Vc	Vf	Vc	Vc	Vc	Vf	Vc	Vc	Vf	Vc
<b>Allgemeiner Baustahl</b> Structural steel Aciers de construction	< 800 N /mm <sup>2</sup>	70 -100	35 -85	0,01 -0,04	50- 120	30 -80	30 -80	0,04 -0,15	70 -100	35 -85	0,01 -0,04	15 -65
<b>Automatenstahl</b> Free-cutting steel Aciers de décolletage	< 800 N /mm <sup>2</sup>	80 -140	50 -100	0,02 -0,08	70 -160	40 -100	40 -100	0,05 -0,18	80 -140	50 -100	0,02 -0,1	20 -70
<b>Einsatzstahl legiert</b> Cementation steel Aciers de cémentation	< 1000 N /mm <sup>2</sup>	50 -100	30 -80	0,01 -0,03	40 -90	30 -80	40 -80	0,02 -0,08	50 -100	30 -80	0,01 -0,04	15 -65
<b>Vergütungsstahl unlegiert</b> Unalloyed heat-treatable steel Aciers d'amélioration non alliés	< 1000 N /mm <sup>2</sup>	60 -110	25 -70	0,007 -0,02	35 -80	30 -70	30 -70	0,02 -0,08	60 -110	25 -70	0,007 -0,03	20 -60
<b>Vergütungsstahl legiert</b> Alloyed heat-treatable steel Aciers d'amélioration alliés	< 900 N /mm <sup>2</sup>	50 -100	30 -80	0,007 -0,02	35 -80	30 -70	30 -70	0,01 -0,07	50 -100	30 -80	0,007 -0,02	15 -65
<b>Federstahl</b> Spring steel Acier à ressort	< 1200 N /mm <sup>2</sup>	30 -70	20 -50	0,005 -0,02	30 -80	30 -70	20 -60	0,01 -0,08	30 -70	20 -50	0,005 -0,03	15 -40
<b>Nichtrost. Stahl, austenitisch/ferritisch</b> Stainless steel, austenitic/ferritic Acier inoxydable, austenitique/ferritique	< 850 N /mm <sup>2</sup>	40 -120	30 -50	0,01 -0,05	50 -130	30 -70	30 -50	0,02 -0,12	40 -120	30 -50	0,008 -0,03	15 -40
<b>Hitzebeständig</b> Heat-resistant Réfractaire	< 1100 N /mm <sup>2</sup>	30 -60	25 -50	0,005 -0,02	30 -60	25 -70	25 -50	0,01 -0,06	30 -60	25 -50	0,01 -0,04	15 -35



# System SSXA Schnittdaten

## System SSXA Cutting Data / Système SSXA données d' usinages

		SSXA									SSXA Gewinde Threads Filet
		BD3	FK		BD3	FK		BD3	FK		BD1
		Abstechen Parting-Off Tronçonnage			Längsdrehen Turning Chariotage			Einstechen Grooving Plongée			
<b>Werkstoff</b> Material Matériau	<b>Festigkeit</b> Stability Stabilité	Vc	Vc	Vf	Vc	Vc	Vf	Vc	Vc	Vf	Vc
Aluminium (unlegiert, niedrig legiert) Aluminium (unalloyed, low alloyed) Aluminium (non allié, bas allié)	< 350 N /mm2	80 -300	80 -250	0,02 -0,15	80 -300	60 -200	0,03 -0,35	80 -300	80 -250	0,03 -0,15	35 -100
Aluminiumlegierungen 5-15% Si Aluminium alloys Alliages aluminium	< 400 N /mm2	80 -250	60 -200	0,02 -0,08	80 -250	60 -200	0,03 -0,3	80 -250	60 -200	0,02 -0,08	35 -80
Kupfer (unlegiert, niedrig legiert ) Copper (unalloyed, low alloyed) Cuivre (non allié, bas allié)	< 350 N /mm2		50 -200	0,02 -0,1	80 -250	100 -200	0,03 -0,3		50 -200	0,02 -0,08	30 -70
Messing kurzspanend Brass short-chipping Laiton à copeaux courts	< 600 N /mm2		120 -300	0,03 -0,3		150 -300	0,05 -0,35		120 -300	0,03 -0,3	35 -80
Messing langspanend Brass long-chipping Laiton à copeaux longues	< 600 N /mm2	80 -200		0,02 -0,1		100 -300	0,03 -0,25	80 -200		0,02 -0,1	30 -70
Thermoplaste Thermoplast Thermoplastique			100 -800	0,1 -0,3		80 -180	0,05 -0,4		100 -800	0,1 -0,3	50 -150
Duroplaste Thermoset Plastique thermodurcissable			100 -500	0,1 -0,3		80 -180	0,05 -0,4		100 -500	0,1 -0,3	50 -150
Magnesium und Magnesiumlegierungen Magnesium and magnesium alloys Magnésium et alliages magnésium	< 850 N /mm2	80 -300	80 -250	0,03 -0,2	80 -300		0,05 -0,35	80 -300	80 -250	0,03 -0,2	35 -80
Reintitan Pure titanium Pure titane	< 900 N /mm2	20 -60		0,01 -0,05		30 -80	0,01 -0,1	20 -60		0,01 -0,05	15 -30
Titanlegierungen Titanium alloys Alliages titane	< 700 N /mm2		30 -80	0,01 -0,05		40 -100	0,015 -0,15		30 -80	0,01 -0,05	15 -30