

Turning
Drehen
Tournage
Cut off
Abstechen
Tronçonnage

Material Werkstoff Matière	Cutting speed	Depth of cut	Feed	Cutting speed	Cutting width	Feed
	Schnittge- schwindigkeit	Schnitttiefe	Vorschub	Schnittge- schwindigkeit	Abstechbreite	Vorschub
	Vitesse de coupe	Profondeur de passe	Avance	Vitesse de coupe	Largeur de coupe	Avance
	Vc (m/min)	(mm)	(mm/U)	Vc (m/min)	(mm)	(mm/U)
Free-cutting steel Automatenstahl Acier de décolletage	120 - 200	0.05 - 1.0	0.01 - 0.15	80 - 150	0.50 - 1.50	0.01 - 0.08
		1.0 - 4.0	0.05 - 0.25		1.50 - 3.50	0.03 - 0.15
Steel unalloyed Stahl unlegiert Acier non allié < 600 N/mm ²	90 - 170	0.05 - 1.0	0.01 - 0.15	80 - 130	0.50 - 1.50	0.01 - 0.06
		1.0 - 4.0	0.05 - 0.25		1.50 - 3.50	0.03 - 0.12
Steel low alloyed Stahl niedriglegiert Acier faiblement allié < 800 N/mm ²	70 - 150	0.05 - 1.0	0.01 - 0.10	60 - 110	0.50 - 1.50	0.01 - 0.05
		1.0 - 4.0	0.05 - 0.20		1.50 - 3.50	0.03 - 0.10
Steel high alloyed Stahl hochlegiert Acier fortement allié > 800 N/mm ²	60 - 120	0.05 - 1.0	0.01 - 0.08	50 - 100	0.50 - 1.50	0.01 - 0.04
		1.0 - 3.0	0.05 - 0.15		1.50 - 3.50	0.03 - 0.08
Stainless steel Rostfreistahl Acier inoxydable	60 - 120	0.05 - 1.0	0.01 - 0.08	60 - 100	0.50 - 1.50	0.01 - 0.04
		1.0 - 3.0	0.05 - 0.15		1.50 - 3.50	0.03 - 0.08
Aluminium Si < 12%	300 - 1500	0.05 - 1.0	0.01 - 0.20	180 - 500	0.50 - 1.50	0.01 - 0.10
		1.0 - 4.0	0.05 - 0.40		1.50 - 3.50	0.03 - 0.20
Aluminium Si > 12%	200 - 1000	0.05 - 1.0	0.01 - 0.20	150 - 300	0.50 - 1.50	0.01 - 0.10
		1.0 - 4.0	0.05 - 0.40		1.50 - 3.50	0.03 - 0.20
Titan Titanium Titane	50 - 80	0.05 - 1.0	0.01 - 0.08	30 - 50	0.50 - 1.50	0.01 - 0.03
		1.0 - 4.0	0.05 - 0.15		1.50 - 3.50	0.03 - 0.06
Brass, bronze Messing, Bronze Laiton, bronze	300 - 600	0.05 - 1.0	0.01 - 0.20	100 - 300	0.50 - 1.50	0.01 - 0.10
		1.0 - 4.0	0.05 - 0.35		1.50 - 3.50	0.03 - 0.20
Copper Kupfer Cuivre	180 - 500	0.05 - 1.0	0.01 - 0.20	80 - 200	0.50 - 1.50	0.01 - 0.10
		1.0 - 4.0	0.05 - 0.35		1.50 - 3.50	0.03 - 0.20