

# PKD Schnittdatenempfehlung

Werkstoff	Schnittgeschw. m/min
Aluminium mit Si < 12 %	800 – 3000
Aluminium mit Si > 12 %	500 – 1800
Kupfer und Kupferlegierungen	500 – 1500
Messing	500 – 1500
Bronze	200 – 500
Carbon/Graphit	200 – 500
Grüne Keramik	100 – 500
Edelmetalle (Platin, Gold, Silber etc.)	100 – 400
Kunststoffe	400 – 1200
Kunststoffe faserverstärkt	300 – 800
Sinterstahl	50 – 90
Hartmetall 25% > Co-Gehalt > 10%	10 – 30