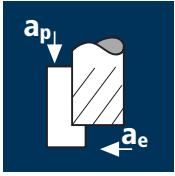
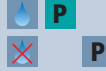


Anwendung



Werkstoff

Stahl
< 850 N/mm²



Stahl
850 - 1100 N/mm²



Stahl
1100 - 1300 N/mm²



Gusseisen
GG(G)



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
6	6	150	0.016	9	0.1	7960	765
8	6	150	0.020	12	0.1	5970	715
10	6	150	0.026	15	0.1	4775	745
12	6	150	0.030	18	0.1	3980	715
16	6	150	0.040	24	0.2	2985	715
20	6	150	0.050	30	0.2	2385	715

6	6	120	0.016	9	0.1	6365	610
8	6	120	0.020	12	0.1	4775	575
10	6	120	0.026	15	0.1	3820	595
12	6	120	0.030	18	0.1	3185	575
16	6	120	0.040	24	0.2	2385	570
20	6	120	0.050	30	0.2	1910	575

6	6	100	0.016	9	0.1	5305	510
8	6	100	0.020	12	0.1	3980	480
10	6	100	0.026	15	0.1	3185	495
12	6	100	0.030	18	0.1	2655	480
16	6	100	0.040	24	0.2	1990	480
20	6	100	0.050	30	0.2	1590	475

6	6	120	0.016	9	0.1	6365	610
8	6	120	0.020	12	0.1	4775	575
10	6	120	0.026	15	0.1	3820	595
12	6	120	0.030	18	0.1	3185	575
16	6	120	0.040	24	0.2	2385	570
20	6	120	0.050	30	0.2	1910	575

Werkstoff

Titanlegierungen ausg.
>300 HB
[Ti6Al4V]



Reinkupfer



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
6	6	50	0.016	9	0.1	2655	255
8	6	50	0.020	12	0.1	1990	240
10	6	50	0.026	15	0.1	1590	250
12	6	50	0.030	18	0.1	1325	240
16	6	50	0.040	24	0.2	995	240
20	6	50	0.050	30	0.2	795	240

6	6	180	0.016	9	0.1	9550	915
8	6	180	0.020	12	0.1	7160	860
10	6	180	0.026	15	0.1	5730	895
12	6	180	0.030	18	0.1	4775	860
16	6	180	0.040	24	0.2	3580	860
20	6	180	0.050	30	0.2	2865	860

