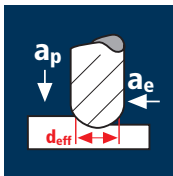


Anwendung



Werkstoff

Werkzeugstahl gehärtet
42 - 48 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
48 - 52 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
52 - 56 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
56 - 60 HRC



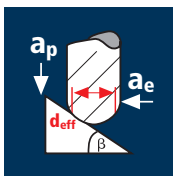
d1 [mm]	z	vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	vf [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.2	2	140	0.006	0.01	0.04	0.09	60000	720	0.3
0.3	2	140	0.010	0.02	0.06	0.15	60000	1200	1.4
0.4	2	140	0.014	0.02	0.08	0.17	60000	1680	2.7
0.5	2	140	0.016	0.03	0.10	0.24	60000	1920	5.8
0.6	2	140	0.020	0.03	0.12	0.26	60000	2400	8.6
0.8	2	140	0.026	0.04	0.16	0.35	60000	3120	20.0
1.0	2	140	0.034	0.06	0.20	0.47	60000	4080	49.0
1.5	2	140	0.050	0.08	0.30	0.67	60000	6000	144.0
2.0	2	140	0.066	0.11	0.40	0.91	48970	6465	284.5

0.2	2	120	0.006	0.01	0.04	0.09	60000	720	0.3
0.3	2	120	0.010	0.02	0.06	0.15	60000	1200	1.4
0.4	2	120	0.014	0.02	0.08	0.17	60000	1680	2.7
0.5	2	120	0.016	0.03	0.10	0.24	60000	1920	5.8
0.6	2	120	0.020	0.03	0.12	0.26	60000	2400	8.6
0.8	2	120	0.024	0.04	0.16	0.35	60000	2880	18.4
1.0	2	120	0.032	0.06	0.20	0.47	60000	3840	46.0
1.5	2	120	0.048	0.08	0.30	0.67	57015	5475	131.5
2.0	2	120	0.062	0.11	0.40	0.91	41975	5205	229.0

0.2	2	100	0.006	0.01	0.04	0.09	60000	720	0.3
0.3	2	100	0.008	0.02	0.06	0.15	60000	960	1.2
0.4	2	100	0.012	0.02	0.08	0.17	60000	1440	2.3
0.5	2	100	0.014	0.03	0.10	0.24	60000	1680	5.0
0.6	2	100	0.018	0.03	0.12	0.26	60000	2160	7.8
0.8	2	100	0.022	0.04	0.16	0.35	60000	2640	16.9
1.0	2	100	0.030	0.06	0.20	0.47	60000	3600	43.0
1.5	2	100	0.044	0.08	0.30	0.67	47510	4180	100.5
2.0	2	100	0.058	0.11	0.40	0.91	34980	4060	178.5

0.2	2	60	0.004	0.01	0.04	0.09	60000	480	0.2
0.3	2	60	0.008	0.02	0.06	0.15	60000	960	1.2
0.4	2	60	0.012	0.02	0.08	0.17	60000	1440	2.3
0.5	2	60	0.012	0.03	0.10	0.24	60000	1440	4.3
0.6	2	60	0.016	0.03	0.12	0.26	60000	1920	6.9
0.8	2	60	0.020	0.04	0.16	0.35	54570	2185	14.0
1.0	2	60	0.028	0.06	0.20	0.47	40635	2275	27.5
1.5	2	60	0.040	0.08	0.30	0.67	28505	2280	54.5
2.0	2	60	0.052	0.11	0.40	0.91	20990	2185	96.0

Anwendung



Werkstoff

Werkzeugstahl gehärtet
42 - 48 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
48 - 52 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
52 - 56 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
56 - 60 HRC



d1 [mm]	z	vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	vf [mm/min]	β [°]
0.2	2	300	0.008	0.008	0.008	0.19	60000	960	45°
0.3	2	300	0.010	0.012	0.012	0.28	60000	1200	45°
0.4	2	300	0.014	0.016	0.016	0.37	60000	1680	45°
0.5	2	300	0.016	0.020	0.020	0.46	60000	1920	45°
0.6	2	300	0.020	0.024	0.024	0.56	60000	2400	45°
0.8	2	300	0.022	0.034	0.034	0.75	60000	2640	45°
1.0	2	300	0.028	0.042	0.042	0.93	60000	3360	45°
1.5	2	300	0.034	0.062	0.062	1.40	60000	4080	45°
2.0	2	300	0.038	0.084	0.084	1.86	51340	3900	45°

0.2	2	250	0.008	0.008	0.008	0.19	60000	960	45°
0.3	2	250	0.010	0.012	0.012	0.28	60000	1200	45°
0.4	2	250	0.014	0.016	0.016	0.37	60000	1680	45°
0.5	2	250	0.016	0.020	0.020	0.46	60000	1920	45°
0.6	2	250	0.020	0.024	0.024	0.56	60000	2400	45°
0.8	2	250	0.020	0.034	0.034	0.75	60000	2400	45°
1.0	2	250	0.026	0.042	0.042	0.93	60000	3120	45°
1.5	2	250	0.032	0.062	0.062	1.40	56845	3640	45°
2.0	2	250	0.036	0.084	0.084	1.86	42785	3080	45°

0.2	2	200	0.008	0.008	0.008	0.19	60000	960	45°
0.3	2	200	0.010	0.012	0.012	0.28	60000	1200	45°
0.4	2	200	0.012	0.016	0.016	0.37	60000	1440	45°
0.5	2	200	0.014	0.020	0.020	0.46	60000	1680	45°
0.6	2	200	0.018	0.024	0.024	0.56	60000	2160	45°
0.8	2	200	0.020	0.034	0.034	0.75	60000	2400	45°
1.0	2	200	0.026	0.042	0.042	0.93	60000	3120	45°
1.5	2	200	0.030	0.062	0.062	1.40	45475	2730	45°
2.0	2	200	0.034	0.084	0.084	1.86	34230	2330	45°

0.2	2	150	0.006	0.008	0.008	0.19	60000	720	45°
0.3	2	150	0.008	0.012	0.012	0.28	60000	960	45°
0.4	2	150	0.012	0.016	0.016	0.37	60000	1440	45°
0.5	2	150	0.012	0.020	0.020	0.46	60000	1440	45°
0.6	2	150	0.016	0.024	0.024	0.56	60000	1920	45°
0.8	2	150	0.018	0.034	0.034	0.75	60000	2160	45°
1.0	2	150	0.022	0.042	0.042	0.93	51340	2260	45°
1.5	2	150	0.028	0.062	0.062	1.40	34105	1910	45°
2.0	2	150	0.030	0.084	0.084	1.86	25670	1540	45°