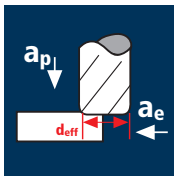


Anwendung



Werkstoff

Werkzeugstahl gehärtet
42 - 48 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
48 - 52 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
52 - 56 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
56 - 60 HRC



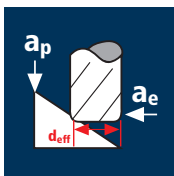
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	r [mm]
0.5	2	140	0.020	0.02	0.09	0.42	60000	2400	r=0.1
0.8	2	140	0.032	0.03	0.14	0.74	60000	3840	r=0.1
1.0	2	140	0.040	0.04	0.18	0.84	53055	4245	r=0.2
1.2	2	140	0.048	0.05	0.22	1.06	42040	4035	r=0.2
1.5	2	140	0.060	0.06	0.27	1.39	32060	3845	r=0.2
2.0	2	140	0.080	0.08	0.36	1.92	23210	3715	r=0.2
2.5	2	140	0.100	0.10	0.45	2.45	18190	3640	r=0.2
3.0	2	140	0.120	0.12	0.54	2.97	15005	3600	r=0.2

0.5	2	120	0.020	0.02	0.09	0.42	60000	2400	r=0.1
0.8	2	120	0.030	0.03	0.14	0.74	51620	3095	r=0.1
1.0	2	120	0.038	0.04	0.18	0.84	45475	3455	r=0.2
1.2	2	120	0.046	0.05	0.22	1.06	36035	3315	r=0.2
1.5	2	120	0.058	0.06	0.27	1.39	27480	3190	r=0.2
2.0	2	120	0.076	0.08	0.36	1.92	19895	3025	r=0.2
2.5	2	120	0.096	0.10	0.45	2.45	15590	2995	r=0.2
3.0	2	120	0.114	0.12	0.54	2.97	12860	2930	r=0.2

0.5	2	100	0.018	0.02	0.09	0.42	60000	2160	r=0.1
0.8	2	100	0.028	0.03	0.14	0.74	43015	2410	r=0.1
1.0	2	100	0.036	0.04	0.18	0.84	37895	2730	r=0.2
1.2	2	100	0.042	0.05	0.22	1.06	30030	2525	r=0.2
1.5	2	100	0.052	0.06	0.27	1.39	22900	2380	r=0.2
2.0	2	100	0.070	0.08	0.36	1.92	16580	2320	r=0.2
2.5	2	100	0.088	0.10	0.45	2.45	12995	2285	r=0.2
3.0	2	100	0.106	0.12	0.54	2.97	10720	2275	r=0.2

0.5	2	60	0.016	0.02	0.09	0.42	45475	1455	r=0.1
0.8	2	60	0.026	0.03	0.14	0.74	25810	1340	r=0.1
1.0	2	60	0.032	0.04	0.18	0.84	22735	1455	r=0.2
1.2	2	60	0.038	0.05	0.22	1.06	18020	1370	r=0.2
1.5	2	60	0.048	0.06	0.27	1.39	13740	1320	r=0.2
2.0	2	60	0.064	0.08	0.36	1.92	9945	1275	r=0.2
2.5	2	60	0.080	0.10	0.45	2.45	7795	1245	r=0.2
3.0	2	60	0.096	0.12	0.54	2.97	6430	1235	r=0.2

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	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	β [°]
0.5	2	300	0.024	0.020	0.020	0.50	60000	2880	45°
0.8	2	300	0.028	0.032	0.032	0.80	60000	3360	45°
1.0	2	300	0.034	0.040	0.040	1.00	60000	4080	45°
1.2	2	300	0.036	0.048	0.048	1.20	60000	4320	45°
1.5	2	300	0.040	0.060	0.060	1.50	60000	4800	45°
2.0	2	300	0.046	0.080	0.080	2.00	47750	4395	45°
2.5	2	300	0.048	0.100	0.100	2.49	38350	3680	45°
3.0	2	300	0.056	0.120	0.120	2.97	32155	3600	45°

0.5	2	250	0.022	0.020	0.020	0.50	60000	2640	45°
0.8	2	250	0.026	0.032	0.032	0.80	60000	3120	45°
1.0	2	250	0.032	0.040	0.040	1.00	60000	3840	45°
1.2	2	250	0.034	0.048	0.048	1.20	60000	4080	45°
1.5	2	250	0.038	0.060	0.060	1.50	53055	4030	45°
2.0	2	250	0.044	0.080	0.080	2.00	39790	3500	45°
2.5	2	250	0.046	0.100	0.100	2.49	31960	2940	45°
3.0	2	250	0.054	0.120	0.120	2.97	26795	2895	45°

0.5	2	200	0.022	0.020	0.020	0.50	60000	2640	45°
0.8	2	200	0.026	0.032	0.032	0.80	60000	3120	45°
1.0	2	200	0.030	0.040	0.040	1.00	60000	3600	45°
1.2	2	200	0.032	0.048	0.048	1.20	53055	3395	45°
1.5	2	200	0.036	0.060	0.060	1.50	42445	3055	45°
2.0	2	200	0.042	0.080	0.080	2.00	31830	2675	45°
2.5	2	200	0.044	0.100	0.100	2.49	25570	2250	45°
3.0	2	200	0.050	0.120	0.120	2.97	21435	2145	45°

0.5	2	150	0.020	0.020	0.020	0.50	60000	2400	45°
0.8	2	150	0.022	0.032	0.032	0.80	59685	2625	45°
1.0	2	150	0.028	0.040	0.040	1.00	47750	2675	45°
1.2	2	150	0.028	0.048	0.048	1.20	39790	2230	45°
1.5	2	150	0.032	0.060	0.060	1.50	31830	2035	45°
2.0	2	150	0.036	0.080	0.080	2.00	23875	1720	45°
2.5	2	150	0.038	0.100	0.100	2.49	19175	1455	45°
3.0	2	150	0.044	0.120	0.120	2.97	16075	1415	45°