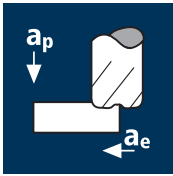


Anwendung



Werkstoff

Werkzeugstahl gehärtet
48 - 52 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
52 - 56 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
56 - 60 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
> 60 HRC



Schnellarbeitsstahl
gehärtet
64 - 70 HRC



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _s [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _r [mm/min]	Q [cm ³ /min]
3.00	4	112	0.105	0.069	2.250	11885	4990	0.8
4.00	4	112	0.140	0.108	3.000	8915	4990	1.6
5.00	4	112	0.175	0.135	3.750	7130	4990	2.5
6.00	6	75	0.147	0.162	4.500	3980	3510	2.6
8.00	6	75	0.196	0.216	6.000	2985	3510	4.5
10.00	6	75	0.245	0.270	7.500	2385	3510	7.1
12.00	6	75	0.294	0.324	9.000	1990	3510	10.2
16.00	6	75	0.392	0.432	12.000	1490	3510	18.2
3.00	4	90	0.105	0.069	2.250	9550	4010	0.6
4.00	4	90	0.140	0.108	3.000	7160	4010	1.3
5.00	4	90	0.175	0.135	3.750	5730	4010	2.0
6.00	6	60	0.147	0.162	4.500	3185	2805	2.0
8.00	6	60	0.196	0.216	6.000	2385	2805	3.6
10.00	6	60	0.245	0.270	7.500	1910	2805	5.7
12.00	6	60	0.294	0.324	9.000	1590	2805	8.2
16.00	6	60	0.392	0.432	12.000	1195	2805	14.6
3.00	4	65	0.081	0.059	2.250	6895	2235	0.3
4.00	4	65	0.108	0.092	3.000	5175	2235	0.6
5.00	4	65	0.135	0.115	3.750	4140	2235	1.0
6.00	6	65	0.144	0.138	4.500	3450	2980	1.9
8.00	6	65	0.168	0.184	6.000	2585	2605	2.9
10.00	6	65	0.180	0.230	7.500	2070	2235	3.9
12.00	6	65	0.216	0.276	9.000	1725	2235	5.6
16.00	6	50	0.240	0.368	12.000	995	1430	6.3
3.00	4	50	0.068	0.057	2.250	5305	1445	0.2
4.00	4	50	0.090	0.076	3.000	3980	1430	0.3
5.00	4	50	0.113	0.095	3.750	3185	1440	0.5
6.00	6	50	0.120	0.114	4.500	2655	1910	1.0
8.00	6	50	0.140	0.152	6.000	1990	1670	1.5
10.00	6	50	0.150	0.190	7.500	1590	1430	2.0
12.00	6	50	0.180	0.228	9.000	1325	1430	2.9
16.00	6	30	0.200	0.304	12.000	595	715	2.6
3.00	4	30	0.036	0.027	2.250	3185	460	0.0
4.00	4	30	0.048	0.036	3.000	2385	460	0.0
5.00	4	30	0.060	0.045	3.750	1910	460	0.1
6.00	6	30	0.063	0.054	4.500	1590	600	0.1
8.00	6	30	0.072	0.072	6.000	1195	515	0.2
10.00	6	30	0.090	0.070	7.500	955	515	0.3
12.00	6	30	0.108	0.084	9.000	795	515	0.4
16.00	6	25	0.120	0.112	12.000	495	360	0.5