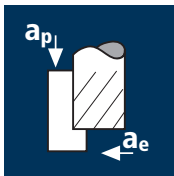


Anwendung



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	120	0.016	15	0.15	6365	610
8	6	120	0.020	20	0.15	4775	575
10	6	120	0.026	25	0.15	3820	595
12	6	120	0.030	30	0.15	3185	575
16	6	120	0.040	40	0.25	2385	570
20	6	120	0.050	50	0.25	1910	575

6	6	100	0.016	15	0.15	5305	510
8	6	100	0.020	20	0.15	3980	480
10	6	100	0.026	25	0.15	3185	495
12	6	100	0.030	30	0.15	2655	480
16	6	100	0.040	40	0.25	1990	480
20	6	100	0.050	50	0.25	1590	475

6	6	80	0.016	15	0.15	4245	410
8	6	80	0.020	20	0.15	3185	380
10	6	80	0.026	25	0.15	2545	395
12	6	80	0.030	30	0.15	2120	380
16	6	80	0.040	40	0.25	1590	380
20	6	80	0.050	50	0.25	1275	385

6	6	100	0.016	15	0.15	5305	510
8	6	100	0.020	20	0.15	3980	480
10	6	100	0.026	25	0.15	3185	495
12	6	100	0.030	30	0.15	2655	480
16	6	100	0.040	40	0.25	1990	480
20	6	100	0.050	50	0.25	1590	475

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	40	0.016	15	0.15	2120	205
8	6	40	0.020	20	0.15	1590	190
10	6	40	0.026	25	0.15	1275	200
12	6	40	0.030	30	0.15	1060	190
16	6	40	0.040	40	0.25	795	190
20	6	40	0.050	50	0.25	635	190

6	6	150	0.016	15	0.15	7960	765
8	6	150	0.020	20	0.15	5970	715
10	6	150	0.026	25	0.15	4775	745
12	6	150	0.030	30	0.15	3980	715
16	6	150	0.040	40	0.25	2985	715
20	6	150	0.050	50	0.25	2385	715

