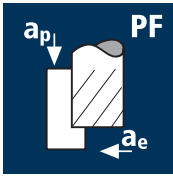




## Anwendung



## Werkstoff

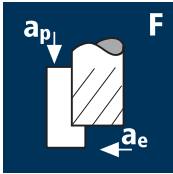
Stahl  
< 850 N/mm<sup>2</sup>



Stahl  
850 - 1100 N/mm<sup>2</sup>



Inox normal  
[Cr-Ni/1.4301]  
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Stahl  
< 850 N/mm<sup>2</sup>



Stahl  
850 - 1100 N/mm<sup>2</sup>



Inox normal  
[Cr-Ni/1.4301]  
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>t</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>r</sub> [mm/min]
6.00	6	60	0.031	32.000	0.090	3185	590
8.00	6	60	0.035	42.000	0.150	2385	500
10.00	7	60	0.040	53.000	0.150	1910	535
12.00	7	60	0.043	63.000	0.180	1590	480
16.00	8	60	0.050	84.000	0.180	1195	475
20.00	8	60	0.056	105.000	0.225	955	430

6.00	6	60	0.031	32.000	0.090	3185	590
8.00	6	60	0.035	42.000	0.150	2385	500
10.00	7	60	0.040	53.000	0.150	1910	535
12.00	7	60	0.043	63.000	0.180	1590	480
16.00	8	60	0.050	84.000	0.180	1195	475
20.00	8	60	0.056	105.000	0.225	955	430

6.00	6	30	0.031	32.000	0.090	1590	295
8.00	6	30	0.035	42.000	0.150	1195	250
10.00	7	30	0.040	53.000	0.150	955	265
12.00	7	30	0.043	63.000	0.180	795	240
16.00	8	30	0.050	84.000	0.180	595	240
20.00	8	30	0.056	105.000	0.225	475	215

6.00	6	80	0.026	32.000	0.060	4245	660
8.00	6	80	0.030	42.000	0.100	3185	575
10.00	7	80	0.033	53.000	0.100	2545	590
12.00	7	80	0.036	63.000	0.120	2120	535
16.00	8	80	0.042	84.000	0.120	1590	535
20.00	8	80	0.047	105.000	0.150	1275	480

6.00	6	70	0.026	32.000	0.060	3715	580
8.00	6	70	0.030	42.000	0.100	2785	500
10.00	7	70	0.033	53.000	0.100	2230	515
12.00	7	70	0.036	63.000	0.120	1855	470
16.00	8	70	0.042	84.000	0.120	1395	470
20.00	8	70	0.047	105.000	0.150	1115	420

6.00	6	40	0.026	32.000	0.060	2120	330
8.00	6	40	0.030	42.000	0.100	1590	285
10.00	7	40	0.033	53.000	0.100	1275	295
12.00	7	40	0.036	63.000	0.120	1060	265
16.00	8	40	0.042	84.000	0.120	795	265
20.00	8	40	0.047	105.000	0.150	635	240



Passende Schnittdaten  
für weitere  
Anwendungen und  
Werkstoffe finden Sie  
im Schnittdatenrechner  
**ToolExpert E-Cut**