

Schnittdaten

Données de coupe

Parametri di lavoro

Cutting data

Art. 43305

Mat.		ø 0.30-0.70	ø 0.80-1.50	ø 1.60-3.00	a _p	a _e
P1	V _c	80-120	80-120	80-120		
	f _z	0.001-0.004	0.002-0.012	0.004-0.025	0.6 x d1	1 x d1
P2	V _c	70-100	70-100	70-100		
	f _z	0.001-0.003	0.002-0.008	0.003-0.020	0.4 x d1	1 x d1
P3	V _c	40-70	40-70	40-70		
	f _z	0.001-0.003	0.001-0.010	0.002-0.015	0.3 x d1	1 x d1
M1	V _c	60-90	60-90	60-90		
	f _z	0.001-0.003	0.002-0.008	0.002-0.012	0.3 x d1	1 x d1
M2	V _c	30-60	30-60	30-60		
	f _z	0.001-0.003	0.002-0.008	0.002-0.009	0.2 x d1	1 x d1
K1	V _c	150-200	150-200	150-200		
	f _z	0.001-0.004	0.001-0.010	0.002-0.023	0.6 x d1	1 x d1
K2	V _c	60-100	60-100	60-100		
	f _z	0.001-0.005	0.002-0.010	0.003-0.019	0.6 x d1	1 x d1
N1	V _c	150-300	150-300	150-300		
	f _z	0.001-0.003	0.001-0.010	0.002-0.020	0.8 x d1	1 x d1
N2	V _c	150-300	150-300	150-300		
	f _z	0.001-0.005	0.002-0.011	0.003-0.024	0.8 x d1	1 x d1
N3	V _c	130-250	130-250	130-250		
	f _z	0.001-0.012	0.002-0.025	0.003-0.050	1 x d1	1 x d1
N4	V _c	60-100	60-100	60-100		
	f _z	0.001-0.007	0.001-0.016	0.002-0.032	0.6 x d1	1 x d1
N5	V _c	100-250	100-250	100-250		
	f _z	0.001-0.008	0.002-0.018	0.003-0.030	0.8 x d1	1 x d1
N6	V _c	80-150	80-150	80-150		
	f _z	0.001-0.006	0.001-0.015	0.002-0.030	0.6 x d1	1 x d1
N7	V _c	80-130	80-130	80-130		
	f _z	0.001-0.008	0.001-0.015	0.002-0.035	0.8 x d1	1 x d1
N8	V _c	80-130	80-130	80-130		
	f _z	0.001-0.008	0.001-0.016	0.003-0.040	0.8 x d1	1 x d1
S1	V _c	40-70	40-70	40-70		
	f _z	0.001-0.003	0.002-0.008	0.003-0.018	0.6 x d1	1 x d1
S2	V _c	20-40	20-40	20-40		
	f _z	0.001-0.002	0.001-0.003	0.002-0.005	0.1 x d1	1 x d1
H1	V _c	20-45	20-45	20-45		
	f _z	0.001-0.002	0.001-0.003	0.002-0.006	0.1 x d1	1 x d1
H2	V _c					
	f _z					
H3	V _c					
	f _z					
O1	V _c	100-150	100-150	100-150		
	f _z	0.002-0.020	0.005-0.050	0.008-0.090	1 x d1	1 x d1
O2	V _c					
	f _z					
O3	V _c					
	f _z					

Art. 74720

Mat.		ø 0.30-0.70	ø 0.70-1.50	ø 1.50-2.90	a _p	a _e
P1	V _c	60-80	60-80	60-80		
	f _z	0.003-0.008	0.008-0.016	0.016-0.030	0.45 x d1	1 x d1
P2	V _c	50-70	50-70	50-70		
	f _z	0.003-0.008	0.008-0.016	0.016-0.030	0.25 x d1	1 x d1
P3	V _c	40-60	40-60	40-60		
	f _z	0.002-0.007	0.007-0.014	0.014-0.026	0.20 x d1	1 x d1
M1	V _c	30-50	30-50	30-50		
	f _z	0.002-0.007	0.007-0.014	0.014-0.026	0.15 x d1	1 x d1
M2	V _c	25-40	25-40	25-40		
	f _z	0.002-0.006	0.006-0.012	0.012-0.022	0.20 x d1	1 x d1
K1	V _c	40-70	40-70	40-70		
	f _z	0.003-0.008	0.008-0.016	0.016-0.030	0.70 x d1	1 x d1
K2	V _c	30-60	30-60	30-60		
	f _z	0.002-0.007	0.007-0.014	0.014-0.026	0.35 x d1	1 x d1
N1	V _c	70-100	70-100	70-100		
	f _z	0.002-0.007	0.007-0.014	0.014-0.026	0.80 x d1	1 x d1
N2	V _c	80-120	80-120	80-120		
	f _z	0.003-0.008	0.008-0.016	0.016-0.030	0.70 x d1	1 x d1
N3	V _c	60-100	60-100	60-100		
	f _z	0.003-0.008	0.008-0.016	0.016-0.030	0.70 x d1	1 x d1
N4	V _c					
	f _z					
N5	V _c	40-80	40-80	40-80		
	f _z	0.003-0.008	0.008-0.016	0.016-0.030	0.80 x d1	1 x d1
N6	V _c	25-50	25-50	25-50		
	f _z	0.002-0.007	0.007-0.014	0.014-0.026	0.45 x d1	1 x d1
N7	V _c					
	f _z					
N8	V _c					
	f _z					
S1	V _c	25-50	25-50	25-50		
	f _z	0.002-0.006	0.006-0.012	0.012-0.020	0.30 x d1	1 x d1
S2	V _c					
	f _z					
H1	V _c					
	f _z					
H2	V _c					
	f _z					
H3	V _c					
	f _z					
O1	V _c					
	f _z					
O2	V _c					
	f _z					
O3	V _c					
	f _z					

Genannte Werte sind Richtwerte, die je nach Maschine, Aufspannung, Kühlschmierstoff usw. noch angepasst werden müssen.

Les valeurs mentionnées sont des valeurs recommandées qui doivent être adaptées selon les conditions de la machine, du serrage, du lubrifiant etc.

Questi valori sono valori raccomandati che devono essere adattati secondo le condizioni della macchina, del serraggio, del lubrificante etc.

These are recommended values that depend on the condition of the machine, fixture, coolant etc., and they may have to be adapted yet.