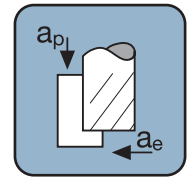


Katalog-Nr. 916 120 – FH65



Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, Gusswerkstoffe (GG, GGG)						HRC 20~30
Schruppbearbeitung						
d_1	z	a_p max.	a_e max.	f_z	n	v_f
[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm/min]
1	4	1	0,02	0,005	42.000	840
2	4	2	0,04	0,01	42.000	1.680
3	4	3	0,06	0,015	42.000	2.520
4	4	4	0,08	0,02	31.840	2.550
5	4	5	0,1	0,028	25.470	2.805
6	6	6	0,12	0,033	21.230	4.205
8	6	8	0,16	0,044	15.920	4.205
10	6	10	0,2	0,057	12.740	4.360
12	6	12	0,24	0,068	10.620	4.360

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, Gusswerkstoffe (GG, GGG)						HRC 20~30
Schlichtbearbeitung						
d_1	z	a_p max.	a_e max.	f_z	n	v_f
[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm/min]
1	4	1	0,01	0,003	42.000	550
2	4	2	0,02	0,007	42.000	1.095
3	4	3	0,03	0,01	42.000	1.640
4	4	4	0,04	0,013	39.790	2.070
5	4	5	0,05	0,018	31.840	2.280
6	6	6	0,06	0,021	26.530	3.415
8	6	8	0,08	0,029	19.900	3.415
10	6	10	0,1	0,037	15.920	3.540
12	6	12	0,12	0,044	13.270	3.540

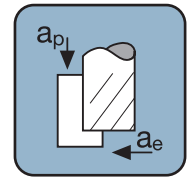
Werkzeugstähle, Vergütungsstähle 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842						HRC 30~45
Schruppbearbeitung						
d_1	z	a_p max.	a_e max.	f_z	n	v_f
[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm/min]
1	4	1	0,02	0,005	42.000	840
2	4	2	0,04	0,01	42.000	1.680
3	4	3	0,06	0,015	31.840	1.915
4	4	4	0,08	0,02	23.880	1.915
5	4	5	0,1	0,028	19.100	2.105
6	6	6	0,12	0,033	15.920	3.155
8	6	8	0,16	0,044	11.940	3.155
10	6	10	0,2	0,057	9.550	3.270
12	6	12	0,24	0,068	7.960	3.270

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842						HRC 30~45
Schlichtbearbeitung						
d_1	z	a_p max.	a_e max.	f_z	n	v_f
[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm/min]
1	4	1	0,01	0,003	42.000	550
2	4	2	0,02	0,007	42.000	1.095
3	4	3	0,03	0,01	42.000	1.640
4	4	4	0,04	0,013	31.840	1.660
5	4	5	0,05	0,018	25.470	1.825
6	6	6	0,06	0,021	21.230	2.735
8	6	8	0,08	0,029	15.920	2.735
10	6	10	0,1	0,037	12.740	2.835
12	6	12	0,12	0,044	10.620	2.835

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842						HRC 45~55
Schruppbearbeitung						
d_1	z	a_p max.	a_e max.	f_z	n	v_f
[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm/min]
1	4	1	0,02	0,005	42.000	840
2	4	2	0,04	0,01	31.840	1.275
3	4	3	0,06	0,015	21.230	1.275
4	4	4	0,08	0,02	15.920	1.275
5	4	5	0,1	0,028	12.740	1.405
6	6	6	0,12	0,033	10.620	2.105
8	6	8	0,16	0,044	7.960	2.105
10	6	10	0,2	0,057	6.370	2.180
12	6	12	0,24	0,068	5.310	2.180

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842						HRC 45~55
Schlichtbearbeitung						
d_1	z	a_p max.	a_e max.	f_z	n	v_f
[mm]	[-]	[mm]	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm/min]
1	4	1	0,01	0,003	42.000	550
2	4	2	0,02	0,007	42.000	1.095
3	4	3	0,03	0,01	31.840	1.245
4	4	4	0,04	0,013	23.880	1.245
5	4	5	0,05	0,018	19.100	1.370
6	6	6	0,06	0,021	15.920	2.050
8	6	8	0,08	0,029	11.940	2.050
10	6	10	0,1	0,037	9.550	2.125
12	6	12	0,12	0,044	7.960	2.125

Katalog-Nr. 916 120 – FH65



Werkzeugstähle, Vergütungsstähle 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842						HRC 55~60
Schruppbearbeitung						
d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min ⁻¹]	v_f [mm/min]
1	4	1	0,02	0,005	31.840	640
2	4	2	0,04	0,01	15.920	640
3	4	3	0,06	0,015	10.620	640
4	4	4	0,08	0,02	7.960	640
5	4	5	0,1	0,028	6.370	705
6	6	6	0,12	0,033	5.310	1.055
8	6	8	0,16	0,044	3.980	1.055
10	6	10	0,2	0,057	3.190	1.095
12	6	12	0,24	0,068	2.660	1.095

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842						HRC 55~60
Schlichtbearbeitung						
d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min ⁻¹]	v_f [mm/min]
1	4	1	0,01	0,003	42.000	550
2	4	2	0,02	0,007	31.840	830
3	4	3	0,03	0,01	21.230	830
4	4	4	0,04	0,013	15.920	830
5	4	5	0,05	0,018	12.740	915
6	6	6	0,06	0,021	10.620	1.370
8	6	8	0,08	0,029	7.960	1.370
10	6	10	0,1	0,037	6.370	1.420
12	6	12	0,12	0,044	5.310	1.420

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842						HRC 60~65
Schruppbearbeitung						
d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min ⁻¹]	v_f [mm/min]
1	4	1	0,02	0,005	15.920	320
2	4	2	0,04	0,01	7.960	320
3	4	3	0,06	0,015	5.310	320
4	4	4	0,08	0,02	3.980	320
5	4	5	0,1	0,028	3.190	355
6	6	6	0,12	0,033	2.660	530
8	6	8	0,16	0,044	1.990	530
10	6	10	0,2	0,057	1.600	550
12	6	12	0,24	0,068	1.330	550

Werkzeugstähle, Vergütungsstähle 1.2767; 1.2343; 1.2344; 1.2842						HRC 60~65
Schlichtbearbeitung						
d_1 [mm]	z [-]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min ⁻¹]	v_f [mm/min]
1	4	1	0,01	0,003	31.840	415
2	4	2	0,02	0,007	15.920	415
3	4	3	0,03	0,01	10.620	415
4	4	4	0,04	0,013	7.960	415
5	4	5	0,05	0,018	6.370	460
6	6	6	0,06	0,021	5.310	685
8	6	8	0,08	0,029	3.980	685
10	6	10	0,1	0,037	3.190	710
12	6	12	0,12	0,044	2.660	710