

Schnittdaten

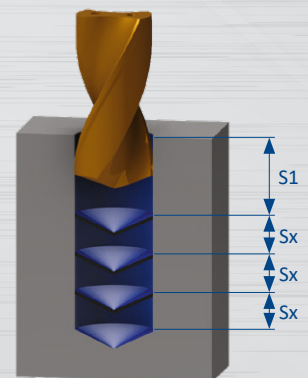
Données de coupe

Parametri di lavoro

Cutting data

Art. 56039

Mat.		ø 0.70 - 1.49	S1	Sx	ø 1.50 - 1.99	ø 2.00 - 3.00
P1	Vc	60 - 100			100 - 130	100 - 140
	f	0.010 - 0.060			0.050 - 0.140	0.050 - 0.150
P2	Vc	60 - 100			90 - 110	100 - 140
	f	0.010 - 0.060			0.050 - 0.140	0.050 - 0.150
P3	Vc	60 - 100			90 - 110	100 - 140
	f	0.010 - 0.060			0.050 - 0.140	0.050 - 0.150
M1	Vc	40 - 90			80 - 100	90 - 140
	f	0.010 - 0.050			0.030 - 0.090	0.040 - 0.120
M2	Vc	40 - 90			80 - 100	90 - 140
	f	0.010 - 0.030			0.030 - 0.090	0.040 - 0.120
K1	Vc					
	f					
K2	Vc					
	f					
N1	Vc					
	f					
N2	Vc					
	f					
N3	Vc					
	f					
N4	Vc					
	f					
N5	Vc					
	f					
N6	Vc					
	f					
N7	Vc					
	f					
N8	Vc					
	f					
S1	Vc	10 - 30	0.25 - 0.50 xd	0.25 - 0.50 xd	20 - 40	30 - 50
	f	0.010 - 0.030			0.010 - 0.030	0.015 - 0.06
S2	Vc	20 - 40			40 - 60	40 - 70
	f	0.010 - 0.030			0.020 - 0.050	0.030 - 0.090
H1	Vc					
	f					
H2	Vc					
	f					
H3	Vc					
	f					
O1	Vc					
	f					
O2	Vc					
	f					
O3	Vc					
	f					



S1 = Erste Zustellung
Sx = Zustelltiefe

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.