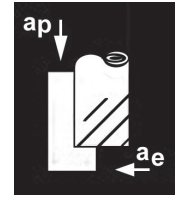


Einsatzdaten Torusfräser



Torusfräser 2 - Schneidig

Art.-Nr.: 328106, 328606

Werkzeug Ø	Niedrig legierte Stähle/Guss/ Nitrierstähle	f = mm/min	Werkzeugstähle < 38HRC	f = mm/min	Werkzeugstähle 38-45 HRC	f = mm/min	Werkzeugstähle 55- 60HRC	f = mm/min
3	6600	400	5350	320	3300	200	2800	170
4	5350	320	4260	250	2700	160	2200	130
5	4500	360	3600	220	2400	150	1900	110
6	3900	390	3200	260	2050	120	1750	100
8	3000	300	2350	190	1570	90	1250	75
10	2500	250	2050	160	1250	80	1000	60
12	2050	205	1750	175	1050	65	850	50
16	1700	170	1340	130	850	50	650	40
20	1300	130	1020	100	630	30	520	30
ae 0,3 x D ap 1,0 x D							ae 0,05 x D ap 1,0 x D	

Torusfräser 4 - schneidig

Art.-Nr.: 348116

Werkzeug Ø	Niedrig legierte Stähle/Guss/ Nitrierstähle	f = mm/min	Werkzeugstähle < 38HRC	f = mm/min	Werkzeugstähle 38-45 HRC	f = mm/min	Werkzeugstähle 55- 60HRC	f = mm/min
3	6600	800	5350	640	3300	400	2800	340
4	5350	640	4260	500	2700	320	2200	260
5	4500	720	3600	440	2400	300	1900	220
6	3900	780	3200	520	2050	240	1750	200
8	3000	600	2350	380	1570	180	1250	150
10	2500	500	2050	320	1250	160	1000	120
12	2050	410	1750	350	1050	130	850	100
16	1700	340	1340	260	850	100	650	80
20	1300	260	1020	200	630	60	520	50
ae 0,3 x D ap 1,0 x D							ae 0,05 x D ap 1,0 x D	

Torusfräser 6 - 8 - schneidig

Art.-Nr.: 398216

Werkzeug Ø	Werkzeugstähle < 38HRC	f = mm/min	Werkzeugstähle 38-45 HRC	f = mm/min	Werkzeugstähle 45-55 HRC	f = mm/min	Werkzeugstähle 55- 60HRC	f = mm/min
6	5560	1280	3880	750	1580	480	1100	390
8	4200	1440	2940	660	1160	450	840	330
10	3350	1560	2320	780	1000	360	680	300
12	2840	1200	2000	570	840	270	560	225
16	2100	1000	1480	480	640	320	420	240
20	1680	820	1160	525	500	260	320	200
ae 0,3 x D ap 1,0 x D							ae 0,05 x D ap 1,0 x D	

INFO: Bei den Angaben handelt es sich um gemittelte Werte, die ggfs. bei anderen Auskräglängen und Verhältnissen angepasst werden müssen.