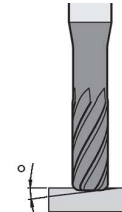
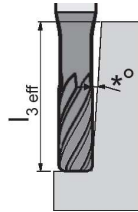


SCHNITTDATEN DSMRH

CUTTING DATA DSMRH



Material Material	Härte Hardness HRC	Schnittgeschwindigkeit $v_c = \text{m/min}$ Cutting speed $v_c = \text{m/min}$				Eintauchwinkel Diving angle	
		konventionelles Fräsen conventional milling		HSC Fräsen HSC milling		$l_3 < 4 \times d_1$	$l_3 > 4 \times d_1$
		schruppen roughing ▼	schlichten finishing ▼▼▼	schruppen roughing ▼	schlichten finishing ▼▼▼	$f_z - 30\%$	$f_z - 30\%$
H Gehärteter Stahl Hardened steel	50 - 55	80	110	150	190	2°	1°
	55 - 60	70	90	140	180	1°	1°
	60 - 65	60	80	120	150	1°	1°
	65 - 70	40	60	100	130	1°	1°



d_1	r	$^*l_{3\text{eff}}$ bei $^*l_{3\text{eff}}$ at					50 - 60 HRC						60 - 70 HRC					
		0°	0,5°	1°	2°	3°	a_p	a_e	f_z	a_p	a_e	f_z	a_p	a_e	f_z	a_p	a_e	f_z
3	0,2	12	12,65	13,35	14,95	17,04	6,6	0,21	0,03	6,6	0,09	0,04	6,6	0,07	0,03	6,6	0,07	0,03
	0,5	12	12,65	13,30	14,90	16,90	6,6	0,21	0,03	6,6	0,09	0,04	6,6	0,07	0,03	6,6	0,07	0,03
	1,0	12	12,60	13,25	14,75	16,70	6,6	0,21	0,03	6,6	0,09	0,04	6,6	0,07	0,03	6,6	0,07	0,03
4	0,2	16	16,85	17,75	19,90	> d2	8,8	0,28	0,03	8,8	0,12	0,04	8,8	0,12	0,03	8,8	0,10	0,04
	0,5	16	16,80	17,70	19,85	> d2	8,8	0,28	0,03	8,8	0,12	0,04	8,8	0,12	0,03	8,8	0,10	0,04
	1,0	16	16,80	17,65	19,70	> d2	8,8	0,28	0,03	8,8	0,12	0,04	8,8	0,12	0,03	8,8	0,10	0,04
5	0,2	20	21,05	22,50	> d2	> d2	11,0	0,35	0,04	11,0	0,15	0,05	11,0	0,18	0,03	11,0	0,12	0,04
	0,5	20	21,05	22,20	> d2	> d2	11,0	0,35	0,04	11,0	0,15	0,05	11,0	0,18	0,03	11,0	0,12	0,04
	1,0	20	21,00	22,15	> d2	> d2	11,0	0,35	0,04	11,0	0,15	0,05	11,0	0,18	0,03	11,0	0,12	0,04
6	0,2	24	> d2	> d2	> d2	> d2	13,2	0,42	0,04	13,2	0,18	0,05	13,2	0,24	0,04	13,2	0,14	0,05
	0,5	24	> d2	> d2	> d2	> d2	13,2	0,42	0,04	13,2	0,18	0,05	13,2	0,24	0,04	13,2	0,14	0,05
	1,0	24	> d2	> d2	> d2	> d2	13,2	0,42	0,04	13,2	0,18	0,05	13,2	0,24	0,04	13,2	0,14	0,05
8	0,2	32	> d2	> d2	> d2	> d2	17,6	0,56	0,04	17,6	0,24	0,06	17,6	0,35	0,04	17,6	0,19	0,05
	0,5	32	> d2	> d2	> d2	> d2	17,6	0,56	0,04	17,6	0,24	0,06	17,6	0,35	0,04	17,6	0,19	0,06
	1,0	32	> d2	> d2	> d2	> d2	17,6	0,56	0,05	17,6	0,24	0,06	17,6	0,35	0,04	17,6	0,19	0,06
10	0,2	40	> d2	> d2	> d2	> d2	22,0	0,70	0,05	22,0	0,30	0,07	22,0	0,46	0,05	22,0	0,24	0,06
	0,5	40	> d2	> d2	> d2	> d2	22,0	0,70	0,05	22,0	0,30	0,07	22,0	0,46	0,05	22,0	0,24	0,06
	1,0	40	> d2	> d2	> d2	> d2	22,0	0,70	0,05	22,0	0,30	0,07	22,0	0,46	0,05	22,0	0,24	0,06
	2,0	40	> d2	> d2	> d2	> d2	22,0	0,70	0,05	22,0	0,30	0,08	22,0	0,46	0,05	22,0	0,24	0,07
12	0,2	48	> d2	> d2	> d2	> d2	26,4	0,84	0,06	26,4	0,36	0,08	26,4	0,57	0,05	26,4	0,29	0,07
	0,5	48	> d2	> d2	> d2	> d2	26,4	0,84	0,06	26,4	0,36	0,08	26,4	0,57	0,05	26,4	0,29	0,07
	1,0	48	> d2	> d2	> d2	> d2	26,4	0,84	0,06	26,4	0,36	0,08	26,4	0,57	0,05	26,4	0,29	0,07
	2,0	48	> d2	> d2	> d2	> d2	26,4	0,84	0,06	26,4	0,36	0,09	26,4	0,57	0,05	26,4	0,29	0,08

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

gehärteter Stahl / hardened steel