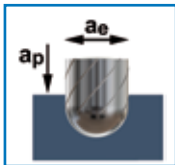
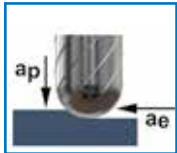


GDH 228 GD06 - SCHRUPPEN / ROUGHING / ÉBAUCHE / SGROSSATURA

Artikel / Article / Codice / Référence	D [mm]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹] =			
					10.000	15.000	20.000	30.000
					V _f [mm/min]	V _f [mm/min]	V _f [mm/min]	V _f [mm/min]
GDH 228-01 GD06	1,0	0,009	0,30	0,40	180	270	360	540
GDH 228-015 GD06	1,5	0,014	0,45	0,60	280	420	560	840
GDH 228-02 GD06	2,0	0,019	0,60	0,80	380	570	760	1.140
GDH 228-03 GD06	3,0	0,025	0,90	1,20	500	750	1.000	1.500

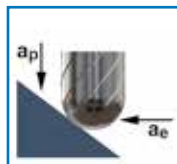


Artikel / Article / Codice / Référence	D [mm]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹] =			
					10.000	15.000	20.000	30.000
					V _f [mm/min]	V _f [mm/min]	V _f [mm/min]	V _f [mm/min]
GDH 228-01 GD06	1,0	0,007	0,20	1,00	140	210	280	420
GDH 228-015 GD06	1,5	0,011	0,30	1,50	220	330	440	660
GDH 228-02 GD06	2,0	0,016	0,40	2,00	320	480	640	960
GDH 228-03 GD06	3,0	0,022	0,50	3,00	440	660	880	1.320



GDH 228 GD06 - SCHLICHTEN / FINISHING / FINITION / FINITURA

Artikel / Article / Codice / Référence	D [mm]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹] =			
					10.000	15.000	20.000	30.000
					V _f [mm/min]	V _f [mm/min]	V _f [mm/min]	V _f [mm/min]
GDH 228-01 GD06	1,0	0,011	0,10	0,14	220	330	440	660
GDH 228-015 GD06	1,5	0,016	0,15	0,21	320	480	640	960
GDH 228-02 GD06	2,0	0,021	0,20	0,28	420	630	840	1.260
GDH 228-03 GD06	3,0	0,031	0,25	0,40	620	930	1.240	1.860



Artikel / Article / Codice / Référence	D [mm]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹] =			
					10.000	15.000	20.000	30.000
					V _f [mm/min]	V _f [mm/min]	V _f [mm/min]	V _f [mm/min]
GDH 228-01 GD06	1,0	0,011	0,10	0,10	220	330	440	660
GDH 228-015 GD06	1,5	0,016	0,15	0,15	320	480	640	960
GDH 228-02 GD06	2,0	0,020	0,20	0,20	400	600	800	1.200
GDH 228-03 GD06	3,0	0,031	0,25	0,25	620	930	1.240	1.860

The cutting data recommendations are standard values that may vary depending on processing, type of machine and material grade.
I parametri sono approssimativi e possono variare secondo il tipo di lavorazione, del materiale da lavorare e della macchina fresatrice sulla quale viene impiegato l'utensile.