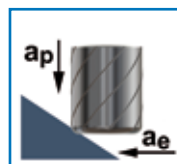


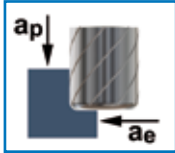
## GDH 213 GD06 - SCHRUPPEN / ROUGHING / ÉBAUCHE / SGROSSATURA

Artikel / Article / Codice / Référence	D [mm]	R [mm]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ] =			
						15.000	25.000	30.000	45.000
						V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]
GDH 213-005 R005 GD06	0,5	0,05	0,007	0,06	0,09	210	350	420	630
GDH 213-006 R006 GD06	0,6	0,06	0,008	0,07	0,11	240	400	480	720
GDH 213-008 R008 GD06	0,8	0,08	0,011	0,10	0,14	330	550	660	990
GDH 213-01 R01 GD06	1,0	0,10	0,011	0,40	0,60	330	550	660	990
GDH 213-012 R012 GD06	1,2	0,12	0,013	0,14	0,22	390	650	780	1.170
GDH 213-015 R015 GD06	1,5	0,15	0,020	0,18	0,27	600	1.000	1.200	1.800
GDH 213-02 R02 GD06	2,0	0,20	0,027	0,24	0,36	810	1.350	1.620	2.430
GDH 213-03 R03 GD06	3,0	0,30	0,040	0,36	0,54	1.200	2.000	2.400	3.600
GDH 213-04 R05 GD06	4,0	0,50	0,053	0,48	0,72	1.590	2.650	3.180	4.770
GDH 213-05 R05 GD06	5,0	0,50	0,057	0,60	0,90	1.710	2.850	3.420	5.130
GDH 213-06 R05 GD06	6,0	0,50	0,080	0,72	1,08	2.400	4.000	4.800	7.200
GDH 213-06 R10 GD06	6,0	1,00	0,080	0,72	1,08	2.400	4.000	4.800	7.200
GDH 213-08 R05 GD06	8,0	0,50	0,110	0,96	1,44	3.300	5.500	6.600	9.900
GDH 213-08 R10 GD06	8,0	1,00	0,110	0,96	1,44	3.300	5.500	6.600	9.900
GDH 213-10 R05 GD06	10,0	0,50	0,140	1,20	1,80	4.200	7.000	8.400	12.600
GDH 213-10 R10 GD06	10,0	1,00	0,140	1,20	1,80	4.200	7.000	8.400	12.600
GDH 213-12 R05 GD06	12,0	0,50	0,160	1,44	2,16	4.800	8.000	9.600	14.400
GDH 213-12 R10 GD06	12,0	1,00	0,160	1,44	2,16	4.800	8.000	9.600	14.400



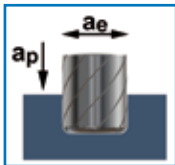
Artikel / Article / Codice / Référence	D [mm]	R [mm]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ] =			
						15.000	25.000	30.000	45.000
						V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]
GDH 213-005 R005 GD06	0,5	0,05	0,007	0,03	0,03	210	350	420	630
GDH 213-006 R006 GD06	0,6	0,06	0,008	0,04	0,04	240	400	480	720
GDH 213-008 R008 GD06	0,8	0,08	0,011	0,05	0,05	330	550	660	990
GDH 213-01 R01 GD06	1,0	0,10	0,011	0,40	0,60	330	550	660	990
GDH 213-012 R012 GD06	1,2	0,12	0,013	0,07	0,07	390	650	780	1.170
GDH 213-015 R015 GD06	1,5	0,15	0,020	0,09	0,09	600	1.000	1.200	1.800
GDH 213-02 R02 GD06	2,0	0,20	0,027	0,12	0,12	810	1.350	1.620	2.430
GDH 213-03 R03 GD06	3,0	0,30	0,040	0,18	0,18	1.200	2.000	2.400	3.600
GDH 213-04 R05 GD06	4,0	0,50	0,053	0,24	0,24	1.590	2.650	3.180	4.770
GDH 213-05 R05 GD06	5,0	0,50	0,057	0,30	0,30	1.710	2.850	3.420	5.130
GDH 213-06 R05 GD06	6,0	0,50	0,080	0,36	0,36	2.400	4.000	4.800	7.200
GDH 213-06 R10 GD06	6,0	1,00	0,080	0,36	0,36	2.400	4.000	4.800	7.200
GDH 213-08 R05 GD06	8,0	0,50	0,110	0,48	0,48	3.300	5.500	6.600	9.900
GDH 213-08 R10 GD06	8,0	1,00	0,110	0,48	0,48	3.300	5.500	6.600	9.900
GDH 213-10 R05 GD06	10,0	0,50	0,140	0,60	0,60	4.200	7.000	8.400	12.600
GDH 213-10 R10 GD06	10,0	1,00	0,140	0,60	0,60	4.200	7.000	8.400	12.600
GDH 213-12 R05 GD06	12,0	0,50	0,160	0,72	0,72	4.800	8.000	9.600	14.400
GDH 213-12 R10 GD06	12,0	1,00	0,160	0,72	0,72	4.800	8.000	9.600	14.400

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.



**GDH 214 GD06 - SCHRUPPEN / ROUGHING / ÉBAUCHE / SGROSSATURA**

Artikel / Article / Codice / Référence	D [mm]	R [mm]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ] =			
						15.000	25.000	30.000	45.000
						V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]
GDH 214-005 R005 GD06	0,5	0,05	0,005	0,15	0,20	150	250	300	450
GDH 214-006 R006 GD06	0,6	0,06	0,006	0,20	0,25	180	300	360	540
GDH 214-008 R008 GD06	0,8	0,08	0,008	0,25	0,30	240	400	480	720
GDH 214-01 R01 GD06	1,0	0,10	0,009	0,30	0,40	270	450	540	810
GDH 214-03 R03 GD06	3,0	0,30	0,019	0,90	1,20	570	950	1.140	1.710



Artikel / Article / Codice / Référence	D [mm]	R [mm]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ] =			
						15.000	25.000	30.000	45.000
						V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]
GDH 214-005 R005 GD06	0,5	0,05	0,004	0,10	0,50	120	200	240	360
GDH 214-006 R006 GD06	0,6	0,06	0,004	0,10	0,60	120	200	240	360
GDH 214-008 R008 GD06	0,8	0,08	0,006	0,15	0,80	180	300	360	540
GDH 214-01 R01 GD06	1,0	0,10	0,007	0,20	1,00	210	350	420	630
GDH 214-03 R03 GD06	3,0	0,30	0,015	0,60	3,00	450	750	900	1.350

Die aufgeführten Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte, die je nach Bearbeitung, Maschine und Werkstoff variieren können.  
 Les données sont approximatives et peuvent varier selon l'usinage, la machine et la matière.