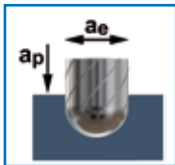
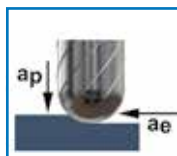


GDH 222 GD06 - SCHRUPPEN / ROUGHING / ÉBAUCHE / SGROSSATURA

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 222-01 GD06	1,0	0,009	0,45	0,60	180	270	360	540
GDH 222-015 GD06	1,5	0,014	0,65	0,80	280	420	560	840
GDH 222-02 GD06	2,0	0,019	0,90	1,20	380	570	760	1.140
GDH 222-03 GD06	3,0	0,028	1,35	1,80	560	840	1.120	1.680
GDH 222-04 GD06	4,0	0,038	1,80	2,40	760	1.140	1.520	2.280
GDH 222-05 GD06	5,0	0,047	2,25	3,00	940	1.410	1.880	2.820
GDH 222-06 GD06	6,0	0,056	2,70	3,60	1.120	1.680	2.240	3.360
GDH 222-08 GD06	8,0	0,075	3,60	4,80	1.500	2.250	3.000	4.500
GDH 222-10 GD06	10,0	0,094	4,50	6,00	1.880	2.820	3.760	5.640
GDH 222-12 GD06	12,0	0,115	5,40	7,20	2.300	3.450	4.600	6.900

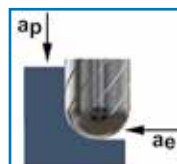


Artikel / Article / Codice / Référence	D [mm]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹] =			
					10.000	15.000	20.000	30.000
					V _f [mm/min]	V _f [mm/min]	V _f [mm/min]	V _f [mm/min]
GDH 222-01 GD06	1,0	0,005	0,50	1,00	100	150	200	300
GDH 222-015 GD06	1,5	0,010	0,75	1,50	200	300	400	600
GDH 222-02 GD06	2,0	0,015	1,00	2,00	300	450	600	900
GDH 222-03 GD06	3,0	0,022	1,50	3,00	440	660	880	1.320
GDH 222-04 GD06	4,0	0,029	2,00	4,00	580	870	1.160	1.740
GDH 222-05 GD06	5,0	0,036	2,50	5,00	720	1.080	1.440	2.160
GDH 222-06 GD06	6,0	0,044	3,00	6,00	880	1.320	1.760	2.640
GDH 222-08 GD06	8,0	0,058	4,00	8,00	1.160	1.740	2.320	3.480
GDH 222-10 GD06	10,0	0,073	5,00	10,00	1.460	2.190	2.920	4.380
GDH 222-12 GD06	12,0	0,095	6,00	12,00	1.900	2.850	3.800	5.700



GDH 222 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 222-01 GD06	1,0	0,010	0,15	0,20	200	300	400	600
GDH 222-015 GD06	1,5	0,015	0,25	0,30	300	450	600	900
GDH 222-02 GD06	2,0	0,021	0,30	0,40	420	630	840	1.260
GDH 222-03 GD06	3,0	0,032	0,45	0,60	640	960	1.280	1.920
GDH 222-04 GD06	4,0	0,043	0,60	0,80	860	1.290	1.720	2.580
GDH 222-05 GD06	5,0	0,053	0,75	1,00	1.060	1.590	2.120	3.180
GDH 222-06 GD06	6,0	0,064	0,90	1,20	1.280	1.920	2.560	3.840
GDH 222-08 GD06	8,0	0,085	1,20	1,60	1.700	2.550	3.400	5.100
GDH 222-10 GD06	10,0	0,107	1,50	2,00	2.140	3.210	4.280	6.420
GDH 222-12 GD06	12,0	0,130	1,80	2,40	2.600	3.900	5.200	7.800



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 222-01 GD06	1,0	0,010	2,00	0,15	200	300	400	600
GDH 222-015 GD06	1,5	0,015	3,00	0,20	300	450	600	900
GDH 222-02 GD06	2,0	0,021	4,00	0,30	420	630	840	1.260
GDH 222-03 GD06	3,0	0,032	6,00	0,45	640	960	1.280	1.920
GDH 222-04 GD06	4,0	0,043	8,00	0,60	860	1.290	1.720	2.580
GDH 222-05 GD06	5,0	0,053	10,00	0,75	1.060	1.590	2.120	3.180
GDH 222-06 GD06	6,0	0,064	12,00	0,90	1.280	1.920	2.560	3.840
GDH 222-08 GD06	8,0	0,085	16,00	1,20	1.700	2.550	3.400	5.100
GDH 222-10 GD06	10,0	0,107	20,00	1,50	2.140	3.210	4.280	6.420
GDH 222-12 GD06	12,0	0,130	24,00	1,80	2.600	3.900	5.200	7.800

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.