

Einsatzempfehlung / Recommended use / Recomendaciones de uso / Usinage recommandé / Raccomandazione d'uso

SWT-HM

	ap						
	ae	l_2	2,0xD	1,5xD	1,0xD	0,5xD	0,1xD
1,0xD							
0,5xD							
0,3xD							
0,2xD							
0,1xD							
0,7xD	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

P

K

H

Schnittwerte / Cutting parameters / Condiciones de corte / Paramètres de coupe / Parametri di taglio

SWT-HM

$ap = l_2$ $ae = 0,1xD$

		Stahl [N/mm ²]			VA Stahl [N/mm ²]		GG [N/mm ²]	GGG [N/mm ²]	Alu	Alu	Cu	Titan [N/mm ²]	Gehärteter Stahl		
		<700 P1	<1000 P2	<1300 P3	<900 M1	>900 M2	>400 K1	>750 K2	lang N1	kurz N2	N3	>850 S1	<52HRC H1	<60HRC H2	
Vc [m/min]															
min. max.															
													135	140	
fz [mm]															
d_1	l_2														
10	30											0,021		0,021	
12	36											0,025		0,025	
16	48											0,031		0,031	
20	60											0,045		0,035	