1.9 WSP-Drehen, Rändeln

Stech- und Ausdrehsytem Eyl-Mini u. Eyl-Micro (Artikelnr. 19970...-199799...)

Schnittwertempfehlung			
Bearbeitungs-strategie		Ausdrehen	Einstechen
Schneidstoff		DSGB15	
Vorschub f [mm/U]		0,03-0,10	0,01-0,03
Werkstoffgruppe		Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	
P	1	170-230	130-150
	2	135-200	100-160
	3	135-200	120-180
	4	120-185	50-80
	5	135-200	120-160
	6	120-185	40-65
M	1	70-160	90-140
	2	60-100	55-90
	3	60-130	75-115
K	1	60-170	50-160
	2	70-90	60-80
	3	70-100	60-90
N	1	600-900	300-800
	2	600-900	300-800
	3	230-370	180-300
	4	150-250	130-200
	5	60-100	40-80
	6	80-120	60-100