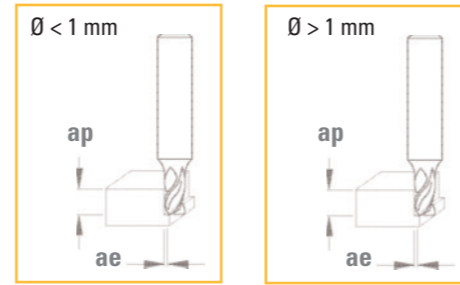


DIXI 7204 - 7244 - 7554

SCHNITTBEDINGUNGEN



$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

| Zu bearbeitender Werkstoff | | | VHM | | TiAlN | | $\varnothing < 1 \text{ mm}$ | | $\varnothing > 1 \text{ mm}$ | |
|----------------------------|--|------------------------------|------------|------------|------------|------------|------------------------------|--------------|------------------------------|-------------|
| | | | Vc [m/min] | Vc [m/min] | Vc [m/min] | Vc [m/min] | ap [mm] | ae [mm] | ap [mm] | ae [mm] |
| P | Niedrig leg. / unleg. Stahl | < 600 N/mm ² | 70 | 100 | 90 | 110 | < 1 x ØD1 | < 0.2 x ØD1 | < 1 x ØD1 | < 0.3 x ØD1 |
| P | Niedrig leg. / unleg. Stahl | 600 – 1500 N/mm ² | | | 70 | 90 | < 1 x ØD1 | < 0.10 x ØD1 | < 1 x ØD1 | < 0.2 x ØD1 |
| P | Bleilegiertes Automatenstahl | | 70 | 100 | | | < 1.5 x ØD1 | < 0.2 x ØD1 | < 1.5 x ØD1 | < 0.3 x ØD1 |
| P | Hochlegierter Stahl | 700 – 1500 N/mm ² | | | 40 | 55 | < 1 x ØD1 | < 0.10 x ØD1 | < 1 x ØD1 | < 0.2 x ØD1 |
| M | Rostfreier Stahl | 400 – 700 N/mm ² | | | 70 | 90 | < 1 x ØD1 | < 0.1 x ØD1 | < 1 x ØD1 | < 0.3 x ØD1 |
| M | DUPLEX rostfreier Stahl | > 800 N/mm ² | | | 40 | 55 | < 1 x ØD1 | < 0.10 x ØD1 | < 1 x ØD1 | < 0.2 x ØD1 |
| K | Grauguss / Sphäroguss perlitisch | < 250 HB | 70 | 100 | 90 | 110 | < 1 x ØD1 | < 0.1 x ØD1 | < 1 x ØD1 | < 0.3 x ØD1 |
| K | Leg. Grauguss / Sphäroguss perlitisch | > 250 HB | 40 | 70 | 70 | 90 | < 1 x ØD1 | < 0.1 x ØD1 | < 1 x ØD1 | < 0.3 x ØD1 |
| K | Sphäroguss ferritisch / Temperguss | | 70 | 100 | 90 | 110 | < 1 x ØD1 | < 0.1 x ØD1 | < 1 x ØD1 | < 0.3 x ØD1 |
| S | Titan, Titanlegierung | | 30 | 45 | | | < 1 x ØD1 | < 0.1 x ØD1 | < 1 x ØD1 | < 0.3 x ØD1 |
| N | Kupfer-Legierung / gut zerspanbar (Messing – Bronze) | | 140 | 160 | | | < 1.5 x ØD1 | < 0.2 x ØD1 | < 1.5 x ØD1 | < 0.3 x ØD1 |
| N | Kupfer-Legierung / schwer zerspanbar / Aluminium-Bronze (CuAlFe) (Ampco) | | 120 | 140 | 170 | 190 | < 1 x ØD1 | < 0.1 x ØD1 | < 1 x ØD1 | < 0.2 x ØD1 |
| N | Aluminium-Knetlegierung | Si < 8% | 180 | 220 | 230 | 270 | < 1.5 x ØD1 | < 0.2 x ØD1 | < 1.5 x ØD1 | < 0.3 x ØD1 |
| N | Aluminium-Gusslegierung | Si > 8% | 140 | 160 | 210 | 230 | < 1.5 x ØD1 | < 0.2 x ØD1 | < 1.5 x ØD1 | < 0.3 x ØD1 |
| N | Kunststoff | | 240 | 260 | 300 | 340 | < 1.5 x ØD1 | < 0.2 x ØD1 | < 1.5 x ØD1 | < 0.3 x ØD1 |
| N | Gold, Silber | | 140 | 160 | 200 | 220 | < 1.5 x ØD1 | < 0.2 x ØD1 | < 1.5 x ØD1 | < 0.3 x ØD1 |

| Vorschub pro Zahn | | | | | | | | | | fz [mm] | | | | | | | | | |
|----------------------------------|---------------|----------------------------------|-------------|----------------------------------|-------------|----------------------------------|-------------|----------------------------------|--|-----------------------------------|--|------------------------------------|--|------------------------------------|--|------------------------------------|--|--|--|
| $\varnothing D_1$ 0.40 - 1.00 | | $\varnothing D_1$ 1.00 - 1.50 | | $\varnothing D_1$ 1.50 - 3.00 | | $\varnothing D_1$ 3.00 - 5.00 | | $\varnothing D_1$ 5.00 - 7.00 | | $\varnothing D_1$ 7.00 - 10.00 | | $\varnothing D_1$ 10.00 - 14.00 | | $\varnothing D_1$ 14.00 - 16.00 | | $\varnothing D_1$ 16.00 - 20.00 | | | |
| 0.006 - 0.015 | 0.012 - 0.020 | 0.016 - 0.04 | 0.02 - 0.06 | 0.03 - 0.09 | 0.04 - 0.12 | 0.05 - 0.10 | 0.06 - 0.11 | 0.07 - 0.14 | | | | | | | | | | | |
| 0.006 - 0.015 | 0.012 - 0.020 | 0.016 - 0.04 | 0.02 - 0.06 | 0.03 - 0.09 | 0.04 - 0.12 | 0.05 - 0.07 | 0.06 - 0.08 | 0.07 - 0.10 | | | | | | | | | | | |
| 0.006 - 0.015 | 0.012 - 0.020 | 0.016 - 0.04 | 0.02 - 0.06 | 0.03 - 0.09 | 0.04 - 0.12 | 0.05 - 0.14 | 0.07 - 0.16 | 0.08 - 0.20 | | | | | | | | | | | |
| 0.006 - 0.015 | 0.012 - 0.020 | 0.016 - 0.04 | 0.02 - 0.06 | 0.03 - 0.09 | 0.04 - 0.12 | 0.05 - 0.13 | 0.06 - 0.14 | 0.07 - 0.15 | | | | | | | | | | | |
| 0.006 - 0.015 | 0.012 - 0.020 | 0.016 - 0.04 | 0.02 - 0.06 | 0.03 - 0.09 | 0.04 - 0.12 | 0.05 - 0.13 | 0.06 - 0.14 | 0.07 - 0.15 | | | | | | | | | | | |
| 0.006 - 0.015 | 0.012 - 0.020 | 0.016 - 0.04 | 0.02 - 0.06 | 0.03 - 0.09 | 0.04 - 0.12 | 0.05 - 0.13 | 0.06 - 0.14 | 0.07 - 0.15 | | | | | | | | | | | |
| 0.006 - 0.015 | 0.012 - 0.020 | 0.016 - 0.04 | 0.02 - 0.06 | 0.03 - 0.09 | 0.04 - 0.12 | 0.05 - 0.07 | 0.06 - 0.08 | 0.07 - 0.10 | | | | | | | | | | | |
| 0.006 - 0.015 | 0.012 - 0.020 | 0.016 - 0.04 | 0.02 - 0.06 | 0.03 - 0.09 | 0.04 - 0.12 | 0.05 - 0.14 | 0.07 - 0.16 | 0.08 - 0.20 | | | | | | | | | | | |
| 0.006 - 0.015 | 0.012 - 0.020 | 0.016 - 0.04 | 0.02 - 0.06 | 0.03 - 0.09 | 0.04 - 0.12 | 0.05 - 0.14 | 0.07 - 0.16 | 0.08 - 0.20 | | | | | | | | | | | |
| 0.006 - 0.015 | 0.012 - 0.020 | 0.016 - 0.04 | 0.02 - 0.06 | 0.03 - 0.09 | 0.04 - 0.12 | 0.05 - 0.14 | 0.07 - 0.16 | 0.08 - 0.20 | | | | | | | | | | | |
| 0.006 - 0.015 | 0.012 - 0.020 | 0.016 - 0.04 | 0.02 - 0.06 | 0.03 - 0.09 | 0.04 - 0.12 | 0.05 - 0.14 | 0.07 - 0.16 | 0.08 - 0.20 | | | | | | | | | | | |

DIXI 7244 DIAMANT

SCHNITTBEDINGUNGEN

| Zu bearbeitender Werkstoff | | DIAMANT | | ap [mm] | ae [mm] |
|----------------------------|---------|------------|------------|-------------|-------------|
| | | Vc [m/min] | Vc [m/min] | | |
| N | Graphit | 200 | 300 | < 1.5 x ØD1 | < 0.2 x ØD1 |

| Vorschub pro Zahn | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------------|---------------|----------------------------------|-------------|----------------------------------|-------------|----------------------------------|-------------|----------------------------------|--|-----------------------------------|--|------------------------------------|--|------------------------------------|--|------------------------------------|--|
| $\varnothing D_1$ 0.40 - 1.00 | | $\varnothing D_1$ 1.00 - 1.50 | | $\varnothing D_1$ 1.50 - 3.00 | | $\varnothing D_1$ 3.00 - 5.00 | | $\varnothing D_1$ 5.00 - 7.00 | | $\varnothing D_1$ 7.00 - 10.00 | | $\varnothing D_1$ 10.00 - 14.00 | | $\varnothing D_1$ 14.00 - 16.00 | | $\varnothing D_1$ 16.00 - 20.00 | |
| 0.006 - 0.015 | 0.012 - 0.020 | 0.016 - 0.04 | 0.02 - 0.06 | 0.03 - 0.09 | 0.04 - 0.12 | 0.05 - 0.14 | 0.07 - 0.16 | 0.08 - 0.20 | | | | | | | | | |