




SNIJGEGEVENS GTS-Mill One

Materiaalgroep		 Side Milling/ Shoulder Milling		 Slotting												
		Side Milling		Slotting		GTSMI01					Bij slotting reduceren met 20%					
						Snij snelheid -VC m/Min					D1 - Diameter					
		ap	ae	ap		Start	mm	3	4	5	6	8	10	12	16	20
P	0	2xD	0,1xD1	1,0xD1	120	fz	0.02	0.027	0.035	0.043	0.06	0.07	0.081	0.1	0.112	0.121
	1	2xD	0,1xD1	1,0xD1	120	fz	0.02	0.027	0.035	0.043	0.06	0.07	0.081	0.1	0.112	0.121
	2	2xD	0,1xD1	1,0xD1	110	fz	0.02	0.027	0.035	0.043	0.06	0.07	0.081	0.1	0.112	0.121
	3	2xD	0,1xD1	1,0xD1	90	fz	0.016	0.022	0.029	0.035	0.05	0.06	0.07	0.085	0.1	0.112
	4	2xD	0,1xD1	0,75xD1	70	fz	0.015	0.02	0.025	0.032	0.044	0.053	0.061	0.075	0.085	0.095
	5	2xD	0,1xD1	1,0xD1	50	fz	0.013	0.018	0.023	0.028	0.038	0.045	0.054	0.068	0.079	0.089
M	6	2xD	0,1xD1	0,75xD1	40	fz	0.011	0.015	0.019	0.023	0.032	0.038	0.045	0.054	0.062	0.069
	1	2xD	0,1xD1	1,0xD1	70	fz	0.016	0.022	0.029	0.035	0.049	0.06	0.069	0.086	0.1	0.113
	2	2xD	0,1xD1	1,0xD1	50	fz	0.013	0.018	0.023	0.028	0.039	0.047	0.055	0.069	0.08	0.09
K	3	2xD	0,1xD1	1,0xD1	50	fz	0.011	0.015	0.019	0.024	0.033	0.039	0.046	0.056	0.064	0.07
	1	2xD	0,1xD1	1,0xD1	90	fz	0.02	0.027	0.035	0.043	0.059	0.071	0.082	0.1	0.113	0.123
	2	2xD	0,1xD1	1,0xD1	80	fz	0.016	0.022	0.029	0.035	0.049	0.06	0.069	0.086	0.1	0.113
S	3	2xD	0,1xD1	1,0xD1	80	fz	0.013	0.018	0.023	0.028	0.039	0.047	0.055	0.069	0.08	0.09
	1	2xD	0,1xD1	0,3xD1	40	fz	0.016	0.022	0.029	0.035	0.049	0.06	0.069	0.086	0.1	0.113
	2	2xD	0,1xD1	0,3xD1	20	fz	0.008	0.012	0.015	0.018	0.025	0.031	0.036	0.045	0.053	0.06
	3	2xD	0,1xD1	1,0xD1	20	fz	0.008	0.012	0.015	0.018	0.025	0.031	0.036	0.045	0.053	0.06
H	4	2xD	0,1xD1	1,0xD1	40	fz	0.01	0.015	0.02	0.025	0.036	0.044	0.051	0.063	0.073	0.083
	1	2xD	0,1xD1	0,75xD1	60	fz	0.015	0.02	0.026	0.032	0.044	0.053	0.061	0.076	0.087	0.097
	2	2xD	0,1xD1	0,5xD1	50	fz	0.011	0.015	0.019	0.024	0.033	0.039	0.046	0.056	0.064	0.07