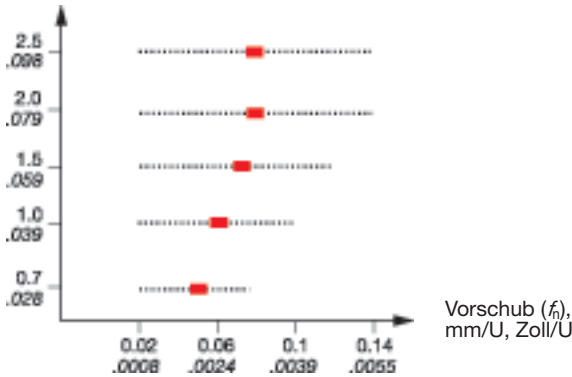


Schnittdatenempfehlungen für CoroCut® XS

Abstechen

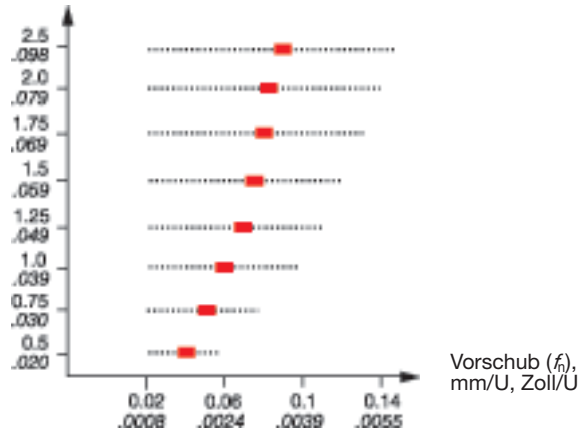
Wendeplattenbreite (a_d), mm, Zoll



■ = Empfohlener Startwert.

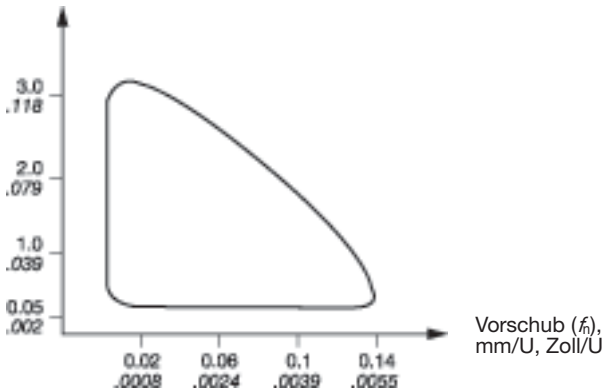
Einstechen

Wendeplattenbreite (a_d), mm, Zoll



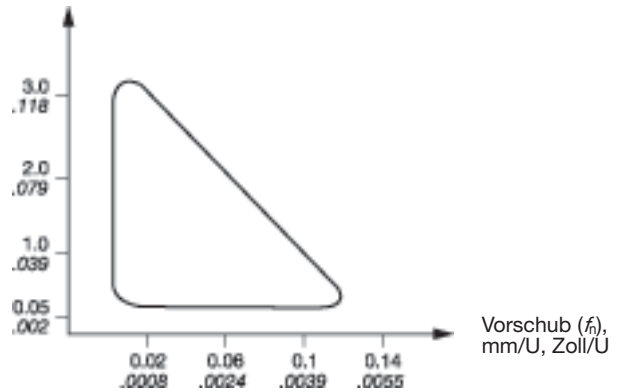
Längsdrehen

Schnitttiefe (a_p) mm Zoll



Rückwärtsdrehen

Schnitttiefe (a_p) mm Zoll



Gewindedrehen, (Empfehlungen für Zustellungswerte)

Metrisch 60°

Steigung, mm	a_p mm	a_p Zoll	nap
0.20	0.12	.005	4
0.25	0.15	.006	4
0.30	0.18	.007	4
0.35	0.20	.008	4
0.40	0.25	.010	4
0.45	0.28	.011	4
0.50	0.28	.011	4
0.75	0.46	.018	4
1.00	0.61	.024	5
1.25	0.74	.029	6
1.50	0.89	.035	6
1.75	1.07	.042	8
2.00	1.22	.048	8

Kann für folgende Gewindearten verwendet werden:

- ISO metric 60°
- UN 60°
- NPT

a_p = Gesamtgewindetiefe
 nap = Anzahl der Durchgänge

UN 60°

Steigung, Gang/Zoll	a_p mm	a_p Zoll	nap
72	0.22	.0086	4
64	0.25	.0098	4
56	0.28	.0110	4
48	0.33	.0129	4
44	0.36	.0142	4
40	0.40	.0157	4
36	0.43	.0169	4
32	0.49	.0193	5
28	0.56	.0220	5
24	0.65	.0256	5
20	0.80	.0315	6
18	0.86	.0339	6
16	0.97	.0382	7
14	1.12	.0441	8
13	1.19	.0469	8
12	1.30	.0512	9

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Schnittgeschwindigkeit (v_c), m/min (ft/min)

Sorte 1025/1105

P	M	N	S
60-200 (195-1020)	60-180 (300-920)	90-400 (450-2030)	20-50 (100-250)