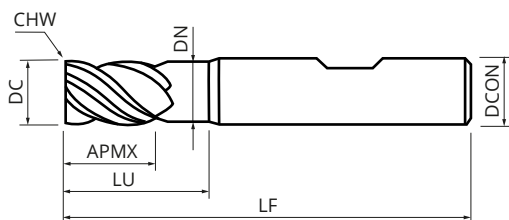


GSXSVA

VHM-SCHAFTFRÄSER VA
VA FRAISE CYLINDRIQUE EN CARBURE



- Besonders gut geeignet in rostfreiem Stahl, Titan und Stahl *Pour l'utilisation dans l'acier, l'acier inoxydable et le titane*
- 3° maximaler Ramping-Winkel *Angle de rampe max 3°*
- 5° maximaler Helix-Winkel *Angle helix max 5°*

ABMESSUNGEN *Dimensions*

Artikelnummer	DC	APMX	LU	LF	DCON	DN	CHW	ZEPF
(WGR. 7688)								
GSXSVA 4040-HB	4	8	15	54	6	3.8	0.15	4
GSXSVA 4050-HB	5	9	15	54	6	4.8	0.15	4
GSXSVA 4060-HB	6	10	17	54	6	5.8	0.2	4
GSXSVA 4080-HB	8	12	21	58	8	7.6	0.2	4
GSXSVA 4100-HB	10	14	24	66	10	9.5	0.3	4
GSXSVA 4120-HB	12	16	26	73	12	11.5	0.35	4
GSXSVA 4160-HB	16	22	32	82	16	15.5	0.4	4
GSXSVA 4200-HB	20	26	40	92	20	19.5	0.5	4

SIX SIGMA TOOLS AG ▪ Blegistrasse 13 ▪ 6340 Baar ▪ Schweiz
Tel.: +41 55 245 50 50 ▪ E-Mail: info@sixsigmatools.ch

SIX SIGMA TOOLS AG ▪ Blegistrasse 13 ▪ 6340 Baar ▪ Suisse
Téléphone : +41 55 245 50 50 ▪ E-mail : info@sixsigmatools.ch

www.sixsigmatools.com



SCHNITTDATEN *Données de coupe*

Bearbeitung <i>Usinage</i>		VOLLNUTFRÄSEN <i>Rainurage</i>										
Material <i>Matière</i>	Bemerkung <i>Note</i>	ap (xD)	ae (xD)	Vc m/min	3 mm/Z	4 mm/Z	6 mm/Z	8 mm/Z	10 mm/Z	12 mm/Z	16 mm/Z	20 mm/Z
Stahl <i>Acier</i>	< 850 N/mm ²	1	1	130-150	0.017	0.022	0.032	0.043	0.054	0.065	0.076	0.108
	< 1200 N/mm ²	0.7	1	90-120	0.014	0.016	0.024	0.030	0.037	0.042	0.048	0.064
	< 1400 N/mm ²	0.5	1	80-100	0.013	0.015	0.023	0.030	0.038	0.045	0.053	0.076
Rostfreier Stahl <i>Acier inoxydable</i>	< 750 N/mm ²	1	1	70-90	0.013	0.016	0.024	0.030	0.037	0.042	0.048	0.064
	< 950 N/mm ²	0.5	1	50-70	0.010	0.013	0.018	0.024	0.028	0.032	0.037	0.050
Guss <i>Fonte</i>	< 300 HB	1	1	90-130	0.013	0.016	0.024	0.030	0.037	0.042	0.048	0.064
Superlegierung <i>Superalliage</i>	Titan < 1100 N/mm ²	0.5	1	30-50	0.010	0.013	0.018	0.024	0.028	0.032	0.037	0.050
	HRSA < 1300 N/mm ²											

Bearbeitung <i>Usinage</i>		UMFANGSFRÄSEN <i>Contournage</i>										
Material <i>Matière</i>	Bemerkung <i>Note</i>	ap (xD)	ae (xD)	Vc m/min	3 mm/Z	4 mm/Z	6 mm/Z	8 mm/Z	10 mm/Z	12 mm/Z	16 mm/Z	20 mm/Z
Stahl <i>Acier</i>	< 850 N/mm ²	1.5	0.4	150-180	0.017	0.028	0.042	0.056	0.070	0.084	0.112	0.140
	< 1200 N/mm ²	1.2	0.3	120-150	0.014	0.024	0.036	0.048	0.059	0.070	0.092	0.112
	< 1400 N/mm ²	1	0.3	90-110	0.013	0.019	0.029	0.039	0.050	0.059	0.069	0.098
Rostfreier Stahl <i>Acier inoxydable</i>	< 750 N/mm ²	1.5	0.4	90-110	0.014	0.019	0.028	0.037	0.044	0.051	0.056	0.077
	< 950 N/mm ²	1.2	0.3	60-80	0.013	0.017	0.025	0.032	0.039	0.044	0.051	0.068
Guss <i>Fonte</i>	< 300 HB	1	0.3	120-150	0.013	0.019	0.028	0.037	0.044	0.051	0.056	0.077
Superlegierung <i>Superalliage</i>	Titan < 1100 N/mm ²	1	0.3	40-50	0.014	0.024	0.035	0.045	0.054	0.060	0.067	0.084
	HRSA < 1300 N/mm ²											

Bearbeitung <i>Usinage</i>		RAMPING <i>Fraisage en rampe</i>										
Material <i>Matière</i>	Bemerkung <i>Note</i>	α °	ae (xD)	Vc m/min	3 mm/Z	4 mm/Z	6 mm/Z	8 mm/Z	10 mm/Z	12 mm/Z	16 mm/Z	20 mm/Z
Stahl <i>Acier</i>	< 850 N/mm ²	3	1	100-120	0.006	0.011	0.016	0.023	0.030	0.038	0.049	0.054
	< 1200 N/mm ²	2	1	90-120	0.005	0.009	0.011	0.014	0.018	0.022	0.027	0.035
Rostfreier Stahl <i>Acier inoxydable</i>	< 750 N/mm ²	3	1	70-90	0.005	0.009	0.011	0.016	0.021	0.026	0.031	0.038
	< 950 N/mm ²	2	1	50-70	0.004	0.008	0.009	0.011	0.016	0.022	0.028	0.035
Guss <i>Fonte</i>	< 300 HB											
Superlegierung <i>Superalliage</i>	Titan < 1100 N/mm ²											
	HRSA < 1300 N/mm ²											

Bearbeitung <i>Usinage</i>		HELIX-FRÄSEN <i>Fraisage hélicoïdal</i>										
Material <i>Matière</i>	Bemerkung <i>Note</i>	α °	ae (xD)	Vc m/min	3 mm/Z	4 mm/Z	6 mm/Z	8 mm/Z	10 mm/Z	12 mm/Z	16 mm/Z	20 mm/Z
Stahl <i>Acier</i>	< 850 N/mm ²	5	0.3	100-120	0.011	0.013	0.019	0.025	0.030	0.036	0.042	0.050
	< 1200 N/mm ²	4	0.3	90-120	0.008	0.011	0.016	0.022	0.027	0.032	0.039	0.045
Rostfreier Stahl <i>Acier inoxydable</i>	< 750 N/mm ²	4	0.4	70-90	0.008	0.011	0.016	0.022	0.027	0.032	0.039	0.045
	< 950 N/mm ²	3	0.4	50-70	0.007	0.009	0.011	0.016	0.021	0.026	0.031	0.038
Guss <i>Fonte</i>	< 300 HB											
Superlegierung <i>Superalliage</i>	Titan < 1100 N/mm ²											
	HRSA < 1300 N/mm ²											

Bearbeitung <i>Usinage</i>		TROCHOIDALFRÄSEN <i>Fraisage trochoïdale</i>										
Material <i>Matière</i>	Bemerkung <i>Note</i>	ap (xD)	ae (xD)	Vc m/min	3 mm/Z	4 mm/Z	6 mm/Z	8 mm/Z	10 mm/Z	12 mm/Z	16 mm/Z	20 mm/Z
Stahl <i>Acier</i>	< 850 N/mm ²	2	0.1	180-230			0.066	0.085	0.103	0.117	0.146	0.177
	< 1200 N/mm ²	2	0.1	120-140			0.059	0.077	0.092	0.105	0.132	0.160
	< 1400 N/mm ²	2	0.1	90-110			0.051	0.065	0.078	0.089	0.100	0.125
Rostfreier Stahl <i>Acier inoxydable</i>	< 750 N/mm ²	2	0.1	80-100			0.056	0.060	0.067	0.075	0.082	0.092
	< 950 N/mm ²	2	0.1	60-80			0.049	0.055	0.060	0.068	0.076	0.084
Guss <i>Fonte</i>	< 300 HB	2	0.1	120-150			0.059	0.077	0.092	0.105	0.132	0.160
Superlegierung <i>Superalliage</i>	Titan < 1100 N/mm ²	2	0.1	40-60			0.072	0.094	0.112	0.129	0.161	0.195
	HRSA < 1300 N/mm ²											

- Die Schnittdaten sind Richtwerte. Je nach Aufspannung und Maschine sind die Daten entsprechend anzupassen.
Les paramètres de coupe mentionnés sont indicatifs. Selon le type de machine et les conditions de travail, les données doivent être ajustées en conséquence.
- Anwendung dieser Schnittdaten auf eigene Verantwortung. Alle Angaben ohne Gewähr, Modell-, Farb- und Preisänderungen vorbehalten.
L'application des paramètres se fait à vos propres risques. Toutes les données sont sous réserve de modifications des modèles, couleurs et prix.
- Die Preise gelten je Stück, exkl. der gesetzlichen MwSt. Im Übrigen gelten unsere AGB's (www.sixsigmatools.com/AGB.pdf)
Les prix s'appliquent par article, hors TVA légale. À tous les autres égards, nos CGV (www.sixsigmatools.com/cgv.pdf) s'appliquent.
- Technische Änderungen ohne Vorankündigung möglich. Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.
Les informations techniques peuvent être modifiées sans préavis. Selon nos termes et conditions en vigueur.