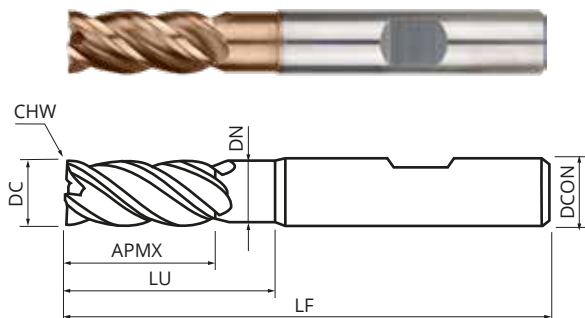


GSXMT 4000



- Besonders gut geeignet zum Tauchfräsen in Stahl und rostfreiem Stahl
- Geeignet für bis zu 45° Ramping-Winkel, 3 – 5° maximaler Helix-Winkel
- Bohrbearbeitung möglich

ABMESSUNGEN

Artikelnummer	DC mm	APMX mm	LU mm	LF mm	DCON mm	DN mm	CHW mm	ZEFP
GSXMT 4030-HB-S24	3	8	15	57	6	2.8	0.15	4
GSXMT 4040-HB-S24	4	11	18	57	6	3.8	0.15	4
GSXMT 4050-HB-S24	5	13	18	57	6	4.8	0.15	4
GSXMT 4060-HB-S24	6	13	20	57	6	5.8	0.2	4
GSXMT 4080-HB-S24	8	19	26	63	8	7.6	0.2	4
GSXMT 4100-HB-S24	10	22	30	72	10	9.5	0.3	4
GSXMT 4120-HB-S24	12	26	36	83	12	11.5	0.35	4
GSXMT 4160-HB-S24	16	32	42	92	16	15.5	0.4	4
GSXMT 4200-HB-S24	20	38	52	104	20	19.5	0.5	4

■ Die Schnittdaten sind Richtwerte. Je nach Aufspannung und Maschine sind die Daten entsprechend anzupassen.

■ Anwendung dieser Schnittdaten auf eigene Verantwortung. Alle Angaben ohne Gewähr, Modell-, Farb- und Preisänderungen vorbehalten.

■ Die Preise gelten je Stück, exkl. der gesetzlichen MwSt. Im Übrigen gelten unsere AGB's (DE und AT: www.sixsigmatools.com/AGB-GmbH.pdf, CH: www.sixsigmatools.com/AGB.pdf)

■ Technische Änderungen ohne Vorankündigung möglich. Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. | Drucklegung 2024

SIX SIGMA TOOLS GmbH ▪ Rebgartenweg 30 ▪ DE-79576 Weil am Rhein
T +49 7621 154 26 00 ▪ info@sixsigmatools.de ▪ www.sixsigmatools.com

SIX SIGMA TOOLS GmbH ▪ Am Belvedere 8 ▪ AT-1100 Wien
T +43 1 7172 8181 ▪ info@sixsigmatools.at ▪ www.sixsigmatools.com

SIX SIGMA TOOLS AG ▪ Blegistrasse 13 ▪ CH-6340 Baar
T +41 55 245 50 50 ▪ info@sixsigmatools.ch ▪ www.sixsigmatools.com

SCHNITTDATEN

Bearbeitung		VOLLNUTFRÄSEN									
Material	Bemerkung	a _p (xD)	a _e (xD)	V _c m/min	4 mm/Z	6 mm/Z	8 mm/Z	10 mm/Z	12 mm/Z	16 mm/Z	20 mm/Z
Stahl	< 850 N/mm ²	1	1	130 - 150	0.024	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	< 1200 N/mm ²	1	1	90 - 110	0.018	0.022	0.028	0.034	0.039	0.049	0.059
	< 1400 N/mm ²	1	1	50 - 70	0.014	0.018	0.024	0.029	0.032	0.041	0.049
Rostfreier Stahl	< 750 N/mm ²	1	1	70 - 90	0.018	0.022	0.028	0.034	0.032	0.049	0.059
	< 950 N/mm ²	0.5	1	50 - 70	0.014	0.017	0.022	0.026	0.030	0.038	0.046
Guss	< 300 HB	1	1	90 - 130	0.018	0.022	0.028	0.034	0.039	0.049	0.059
Superlegierung	Titan < 1100 N/mm ²	0.5	1	30 - 50	0.014	0.017	0.022	0.026	0.030	0.038	0.046
	HRSA < 1300 N/mm ²	0.5	1	30 - 50	0.014	0.017	0.022	0.026	0.030	0.038	0.046

Bearbeitung		UMFANGSFRÄSEN									
Material	Bemerkung	a _p (xD)	a _e (xD)	V _c m/min	4 mm/Z	6 mm/Z	8 mm/Z	10 mm/Z	12 mm/Z	16 mm/Z	20 mm/Z
Stahl	< 850 N/mm ²	1	0.3	150 - 180	0.026	0.035	0.048	0.060	0.075	0.090	0.120
	< 1200 N/mm ²	1	0.3	120 - 150	0.019	0.024	0.032	0.040	0.048	0.056	0.080
	< 1400 N/mm ²	1	0.3	60 - 80	0.018	0.023	0.030	0.036	0.041	0.047	0.063
Rostfreier Stahl	< 750 N/mm ²	1.5	0.5	90 - 110	0.021	0.026	0.034	0.041	0.047	0.052	0.071
	< 950 N/mm ²	1.2	0.3	60 - 80	0.018	0.023	0.030	0.036	0.041	0.047	0.063
Guss	< 300 HB	1	0.3	120 - 150	0.021	0.026	0.034	0.041	0.047	0.052	0.071
Superlegierung	Titan < 1100 N/mm ²	1	0.3	40 - 50	0.026	0.032	0.042	0.050	0.057	0.064	0.078
	HRSA < 1300 N/mm ²	1	0.3	40 - 50	0.026	0.032	0.042	0.050	0.057	0.064	0.078

Bearbeitung		RAMPING									
Material	Bemerkung	α °	a _e (xD)	V _c m/min	4 mm/Z	6 mm/Z	8 mm/Z	10 mm/Z	12 mm/Z	16 mm/Z	20 mm/Z
Stahl	< 850 N/mm ²	45	1	100 - 120	0.015	0.019	0.021	0.024	0.028	0.035	0.043
	< 1200 N/mm ² < 1400 N/mm ²	15	1	55 - 75	0.014	0.017	0.023	0.023	0.026	0.032	0.039
Rostfreier Stahl	< 750 N/mm ²	10	1	60 - 80	0.014	0.018	0.023	0.028	0.032	0.040	0.048
	< 950 N/mm ²	5	1	45 - 65	0.014	0.017	0.022	0.026	0.030	0.038	0.046
Guss	< 300 HB	15	1	60 - 80	0.014	0.018	0.023	0.028	0.032	0.040	0.048
Superlegierung	Titan < 1100 N/mm ²	5	1	30 - 40	0.018	0.023	0.030	0.036	0.042	0.052	0.063
	HRSA < 1300 N/mm ²	5	1	30 - 40	0.018	0.023	0.030	0.036	0.042	0.052	0.063

Bearbeitung		HELIX-FRÄSEN									
Material	Bemerkung	α °	a _e (xD)	V _c m/min	4 mm/Z	6 mm/Z	8 mm/Z	10 mm/Z	12 mm/Z	16 mm/Z	20 mm/Z
Stahl	< 850 N/mm ²	5	0.3	110 - 130	0.014	0.018	0.024	0.030	0.032	0.040	0.048
	< 1200 N/mm ²	4	0.3	70 - 90	0.013	0.016	0.021	0.026	0.029	0.037	0.045
	< 1400 N/mm ²	3	0.3	50 - 70	0.012	0.015	0.019	0.023	0.026	0.032	0.039
Rostfreier Stahl	< 750 N/mm ²	4	0.4	70 - 90	0.013	0.016	0.021	0.026	0.029	0.037	0.045
	< 950 N/mm ²	3	0.4	70 - 90	0.012	0.015	0.019	0.023	0.026	0.036	0.039
Guss	< 300 HB	4	0.4	70 - 90	0.013	0.016	0.021	0.026	0.029	0.037	0.045
Superlegierung	Titan < 1100 N/mm ²	3	0.4	30 - 50	0.011	0.014	0.019	0.021	0.024	0.030	0.037
	HRSA < 1300 N/mm ²	3	0.4	30 - 50	0.011	0.014	0.019	0.021	0.024	0.030	0.037

Bearbeitung		BOHREN									
Material	Bemerkung	a _p (xD)	a _e (xD)	V _c m/min	4 mm/Z	6 mm/Z	8 mm/Z	10 mm/Z	12 mm/Z	16 mm/Z	20 mm/Z
Stahl	< 850 N/mm ²	1	1	85 - 105	0.010	0.012	0.016	0.019	0.022	0.027	0.033
	< 1200 N/mm ² < 1400 N/mm ²	1	1	55 - 75	0.009	0.011	0.014	0.017	0.019	0.024	0.030
Rostfreier Stahl	< 750 N/mm ² < 950 N/mm ²	1	1	55 - 75	0.009	0.011	0.014	0.017	0.019	0.024	0.030
Guss	< 300 HB	1	1	55 - 75	0.009	0.011	0.014	0.017	0.019	0.024	0.030
Superlegierung	Titan < 1100 N/mm ² HRSA < 1300 N/mm ²	0.5	1	20 - 40	0.010	0.013	0.017	0.021	0.024	0.030	0.036

Bearbeitung		TROCHOIDALFRÄSEN									
Material	Bemerkung	a _p (xD)	a _e (xD)	V _c m/min	4 mm/Z	6 mm/Z	8 mm/Z	10 mm/Z	12 mm/Z	16 mm/Z	20 mm/Z
Stahl	< 850 N/mm ²	2	0.1	160 - 200	0.049	0.061	0.079	0.095	0.108	0.135	0.164
	< 1200 N/mm ²	2	0.1	110 - 130	0.044	0.055	0.071	0.085	0.097	0.122	0.148
	< 1400 N/mm ²	2	0.1	80 - 100	0.039	0.049	0.063	0.076	0.086	0.108	0.131
Rostfreier Stahl	< 750 N/mm ²	2	0.1	110 - 130	0.044	0.055	0.071	0.085	0.097	0.122	0.147
	< 950 N/mm ²	2	0.1	80 - 100	0.039	0.049	0.063	0.076	0.086	0.108	0.131
Guss	< 300 HB	2	0.1	120 - 150	0.044	0.055	0.071	0.085	0.097	0.122	0.148
Superlegierung	Titan < 1100 N/mm ²	2	0.05	50 - 70	0.054	0.067	0.087	0.104	0.119	0.149	0.181
	HRSA < 1300 N/mm ²	2	0.05	50 - 70	0.054	0.067	0.087	0.104	0.119	0.149	0.181