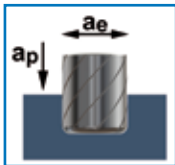


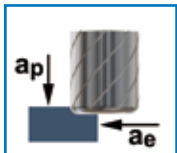
## GDH 212 GD06 - SCHRUPPEN / ROUGHING / ÉBAUCHE / SGROSSATURA

Artikel / Article / Codice / Référence	D [mm]	R [mm]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ] =			
						15.000	25.000	30.000	45.000
						V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]
GDH 212-005 R005 GD06	0,50	0,05	0,006	0,25	0,30	180	300	360	540
GDH 212-006 R006 GD06	0,60	0,06	0,007	0,25	0,35	210	350	420	630
GDH 212-008 R008 GD06	0,80	0,08	0,009	0,35	0,50	270	450	540	810
GDH 212-010 R01 GD06	1,00	0,10	0,012	0,45	0,60	360	600	720	1.080
GDH 212-012 R012 GD06	1,20	0,12	0,015	0,55	0,75	450	750	900	1.350
GDH 212-015 R015 GD06	1,50	0,15	0,018	0,70	0,90	540	900	1.080	1.620
GDH 212-02 R02 GD06	2,00	0,20	0,024	0,90	1,20	720	1.200	1.440	2.160
GDH 212-03 R03 GD06	3,00	0,30	0,035	1,35	1,80	1.050	1.750	2.100	3.150
GDH 212-04 R05 GD06	4,00	0,50	0,047	1,80	2,40	1.410	2.350	2.820	4.230
GDH 212-05 R05 GD06	5,00	0,50	0,059	2,25	3,00	1.770	2.950	3.540	5.310
GDH 212-06 R05 GD06	6,00	0,50	0,071	2,70	3,60	2.130	3.550	4.260	6.390
GDH 212-06 R10 GD06	6,00	1,00	0,071	2,70	3,60	2.130	3.550	4.260	6.390
GDH 212-08 R05 GD06	8,00	0,50	0,075	3,60	4,80	2.250	3.750	4.500	6.750
GDH 212-08 R10 GD06	8,00	1,00	0,075	3,60	4,80	2.250	3.750	4.500	6.750
GDH 212-10 R05 GD06	10,00	0,50	0,094	4,50	6,00	2.820	4.700	5.640	8.460
GDH 212-10 R10 GD06	10,00	1,00	0,094	4,50	6,00	2.820	4.700	5.640	8.460
GDH 212-12 R05 GD06	12,00	0,50	0,115	5,40	7,20	3.450	5.750	6.900	10.350
GDH 212-12 R10 GD06	12,00	1,00	0,115	5,40	7,20	3.450	5.750	6.900	10.350



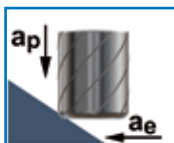
Artikel / Article / Codice / Référence	D [mm]	R [mm]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ] =			
						15.000	25.000	30.000	45.000
						V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]
GDH 212-005 R005 GD06	0,50	0,05	0,005	0,20	0,50	150	250	300	450
GDH 212-006 R006 GD06	0,60	0,06	0,005	0,24	0,60	150	250	300	450
GDH 212-008 R008 GD06	0,80	0,08	0,007	0,32	0,80	210	350	420	630
GDH 212-010 R01 GD06	1,00	0,10	0,009	0,40	1,00	270	450	540	810
GDH 212-012 R012 GD06	1,20	0,12	0,011	0,48	1,20	330	550	660	990
GDH 212-015 R015 GD06	1,50	0,15	0,013	0,60	1,50	390	650	780	1.170
GDH 212-02 R02 GD06	2,00	0,20	0,018	0,80	2,00	540	900	1.080	1.620
GDH 212-03 R03 GD06	3,00	0,30	0,027	1,20	3,00	810	1.350	1.620	2.430
GDH 212-04 R05 GD06	4,00	0,50	0,036	1,60	4,00	1.080	1.800	2.160	3.240
GDH 212-05 R05 GD06	5,00	0,50	0,045	2,00	5,00	1.350	2.250	2.700	4.050
GDH 212-06 R05 GD06	6,00	0,50	0,055	2,40	6,00	1.650	2.750	3.300	4.950
GDH 212-06 R10 GD06	6,00	1,00	0,055	2,40	6,00	1.650	2.750	3.300	4.950
GDH 212-08 R05 GD06	8,00	0,50	0,065	3,20	8,00	1.950	3.250	3.900	5.850
GDH 212-08 R10 GD06	8,00	1,00	0,065	3,20	8,00	1.950	3.250	3.900	5.850
GDH 212-10 R05 GD06	10,00	0,50	0,073	4,00	10,00	2.190	3.650	4.380	6.570
GDH 212-10 R10 GD06	10,00	1,00	0,073	4,00	10,00	2.190	3.650	4.380	6.570
GDH 212-12 R05 GD06	12,00	0,50	0,087	4,80	12,00	2.610	4.350	5.220	7.830
GDH 212-12 R10 GD06	12,00	1,00	0,087	4,80	12,00	2.610	4.350	5.220	7.830

Die aufgeführten Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte, die je nach Bearbeitung, Maschine und Werkstoff variieren können.  
Les données sont approximatives et peuvent varier selon l'usinage, la machine et la matière.



## GDH 212 GD06 - SCHLICHTEN / FINISHING / FINITION / FINITURA

Artikel / Article / Codice / Référence	D [mm]	R [mm]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ] =			
						15.000	25.000	30.000	45.000
						V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]
GDH 212-005 R005 GD06	0,50	0,05	0,007	0,07	0,10	210	350	420	630
GDH 212-006 R006 GD06	0,60	0,06	0,008	0,08	0,12	240	400	480	720
GDH 212-008 R008 GD06	0,80	0,08	0,011	0,11	0,16	330	550	660	990
GDH 212-010 R01 GD06	1,00	0,10	0,013	0,14	0,20	390	650	780	1.170
GDH 212-012 R012 GD06	1,20	0,12	0,017	0,17	0,24	510	850	1.020	1.530
GDH 212-015 R015 GD06	1,50	0,15	0,020	0,21	0,30	600	1.000	1.200	1.800
GDH 212-02 R02 GD06	2,00	0,20	0,027	0,28	0,40	810	1.350	1.620	2.430
GDH 212-03 R03 GD06	3,00	0,30	0,040	0,42	0,60	1.200	2.000	2.400	3.600
GDH 212-04 R05 GD06	4,00	0,50	0,053	0,56	0,80	1.590	2.650	3.180	4.770
GDH 212-05 R05 GD06	5,00	0,50	0,067	0,70	1,00	2.010	3.350	4.020	6.030
GDH 212-06 R05 GD06	6,00	0,50	0,080	0,84	1,20	2.400	4.000	4.800	7.200
GDH 212-06 R10 GD06	6,00	1,00	0,080	0,84	1,20	2.400	4.000	4.800	7.200
GDH 212-08 R05 GD06	8,00	0,50	0,110	1,12	1,60	3.300	5.500	6.600	9.900
GDH 212-08 R10 GD06	8,00	1,00	0,110	1,12	1,60	3.300	5.500	6.600	9.900
GDH 212-10 R05 GD06	10,00	0,50	0,140	1,40	2,00	4.200	7.000	8.400	12.600
GDH 212-10 R10 GD06	10,00	1,00	0,140	1,40	2,00	4.200	7.000	8.400	12.600
GDH 212-12 R05 GD06	12,00	0,50	0,160	1,68	2,40	4.800	8.000	9.600	14.400
GDH 212-12 R10 GD06	12,00	1,00	0,160	1,68	2,40	4.800	8.000	9.600	14.400



Artikel / Article / Codice / Référence	D [mm]	R [mm]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ] =			
						15.000	25.000	30.000	45.000
						V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]	V <sub>f</sub> [mm/min]
GDH 212-005 R005 GD06	0,50	0,05	0,007	0,10	0,10	210	350	420	630
GDH 212-006 R006 GD06	0,60	0,06	0,008	0,12	0,12	240	400	480	720
GDH 212-008 R008 GD06	0,80	0,08	0,011	0,16	0,16	330	550	660	990
GDH 212-010 R01 GD06	1,00	0,10	0,013	0,20	0,20	390	650	780	1.170
GDH 212-012 R012 GD06	1,20	0,12	0,017	0,24	0,24	510	850	1.020	1.530
GDH 212-015 R015 GD06	1,50	0,15	0,020	0,30	0,30	600	1.000	1.200	1.800
GDH 212-02 R02 GD06	2,00	0,20	0,027	0,40	0,40	810	1.350	1.620	2.430
GDH 212-03 R03 GD06	3,00	0,30	0,040	0,60	0,60	1.200	2.000	2.400	3.600
GDH 212-04 R05 GD06	4,00	0,50	0,053	0,80	0,80	1.590	2.650	3.180	4.770
GDH 212-05 R05 GD06	5,00	0,50	0,067	1,00	1,00	2.010	3.350	4.020	6.030
GDH 212-06 R05 GD06	6,00	0,50	0,080	1,20	1,20	2.400	4.000	4.800	7.200
GDH 212-06 R10 GD06	6,00	1,00	0,080	1,20	1,20	2.400	4.000	4.800	7.200
GDH 212-08 R05 GD06	8,00	0,50	0,110	1,60	1,60	3.300	5.500	6.600	9.900
GDH 212-08 R10 GD06	8,00	1,00	0,110	1,60	1,60	3.300	5.500	6.600	9.900
GDH 212-10 R05 GD06	10,00	0,50	0,140	2,00	2,00	4.200	7.000	8.400	12.600
GDH 212-10 R10 GD06	10,00	1,00	0,140	2,00	2,00	4.200	7.000	8.400	12.600
GDH 212-12 R05 GD06	12,00	0,50	0,160	2,40	2,40	4.800	8.000	9.600	14.400
GDH 212-12 R10 GD06	12,00	1,00	0,160	2,40	2,40	4.800	8.000	9.600	14.400

The cutting data recommendations are standard values that may vary depending on processing, type of machine and material grade.  
I parametri sono approssimativi e possono variare secondo il tipo di lavorazione, del materiale da lavorare e della macchina fresatrice sulla quale viene impiegato l'utensile.