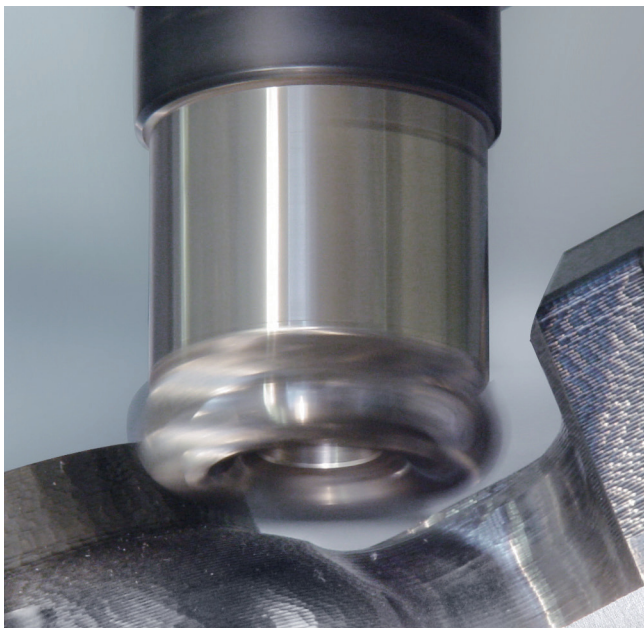


Katalog-Nr. Cat.-No.							ECZ			
d ₁	d ₄	l ₁	l ₃	d ₂	z	Ident No.	LMT-Code			
25	10	85	35	20	2	7056515	ECZ R10.025BI 35-02-I-AF	RD... 10	1044981	1048335 T15
25	10	131	75	25	2	7056516	ECZ R10.025BN 75-02-I-AF			
25	10	156	100	25	2	7056517	ECZ R10.025BN 100-02-I-AF	RD... 12	1045105	
32	12	85	35	20	3	7056518	ECZ R12.032BB 35-03-I-AF			
32	12	135	75	32	3	7056519	ECZ R12.032BN 75-03-I-AF			
32	12	160	100	32	3	7056520	ECZ R12.032BN 100-03-I-AF			
40	12	125	75	32	4	7056521	ECZ R12.040BF 75-04-I-AF			
40	12	180	120	32	4	7056522	ECZ R12.040BF 120-04-I-AF			

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 256
Cutting data recommendations see page 256



Schruppen eines Unterstempels
Roughing of a stamping die

Werkzeug Tool:
ACU-Jet plus, FCC R16.066AN 50-06-I-AR

Wendepatte Insert:
RDKX 1604 MO-TK | LC228E

Werkstoff Material:
40 CrMoS 8.6 | R_m = 950–1150 N/mm²

Schnittwerte Cutting data:
v_c = 162 m/min a_e = 44 mm
n = 780 m/min a_p = 1,5 mm
f_z = 1,28 mm Q = 400 cm³/min
v_f = 6000 mm/min

Ergebnis Result:
Standzeit ca. 90 min
Tool life ca. 90 min