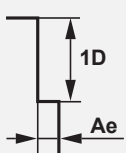
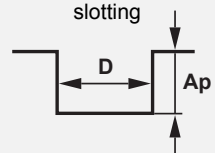
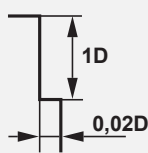
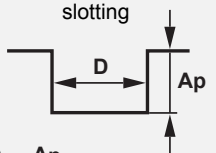


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C			legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS			vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (~52HRC)			Kupfer copper		
Geschwindigkeit speed	50 ~ 80 m/min			50 ~ 70 m/min			40 ~ 60 m/min			20 ~ 40 m/min			60 ~ 80 m/min		
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed		Drehzahl rpm	Vorschub feed		Drehzahl rpm	Vorschub feed		Drehzahl rpm	Vorschub feed		Drehzahl rpm	Vorschub feed	
	min ⁻¹	mm / min		min ⁻¹	mm / min		min ⁻¹	mm / min		min ⁻¹	mm / min		min ⁻¹	mm / min	
		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting
0,30	50.000	100	50	50.000	90	35	50.000	85	40	31.800	–	20	50.000	150	60
0,40	50.000	150	75	47.700	130	50	39.800	110	55	23.900	50	25	50.000	200	80
0,50	41.400	170	85	38.200	130	50	31.800	110	55	19.100	60	30	44.600	220	90
1,00	20.700	210	100	19.100	150	55	15.900	130	65	9.500	75	40	22.300	270	95
1,50	13.800	210	100	12.700	150	55	10.600	130	65	6.400	75	40	14.900	300	100
2,00	10.300	210	100	9.500	170	60	8.000	150	75	4.800	75	40	11.100	330	120
2,50	8.300	250	120	7.600	180	65	6.400	160	80	3.800	75	40	8.900	360	120
3,00	6.900	280	140	6.400	190	70	5.300	170	85	3.200	80	40	7.400	370	130
4,00	5.200	310	160	4.800	190	70	4.000	170	85	2.400	95	50	5.600	390	130
5,00	4.100	330	160	3.800	230	75	3.200	210	110	1.900	95	50	4.500	410	130
6,00	3.400	340	170	3.200	260	85	2.700	240	120	1.600	100	50	3.700	410	130
7,00	3.000	330	170	2.700	250	80	2.300	230	120	1.400	100	50	3.200	380	130
8,00	2.600	320	160	2.400	240	75	2.000	220	110	1.200	100	50	2.800	360	120
9,00	2.300	310	150	2.100	230	75	1.800	220	110	1.100	100	50	2.500	350	120
10,00	2.100	300	150	1.900	230	75	1.600	210	100	1.000	100	50	2.200	330	110
12,00	1.700	270	140	1.600	220	70	1.300	200	100	800	100	50	1.900	320	110
Schnitttiefe depth of cut D = Ø															
	<div> <div> Besäumen side milling  <div> Ae Ø0,3~0,8 = 0,05D Ø1,0~2,5 = 0,1D Ø3,0~6,0 = 0,2D Ø7,0~12,0 = 0,25D </div> </div> <div> Nutenfräsen slotting  <div> Ap Ø0,3~0,4 = 0,05D Ø0,5~1,2 = 0,2D Ø1,5~3,0 = 0,7D Ø4,0~12,0 = 1D </div> </div> </div> <div> <div> Besäumen side milling  <div> Ap Ø0,3~0,4 = 0,05D Ø0,5~12,0 = 0,2D </div> </div> <div> Nutenfräsen slotting  <div> Ap Ø0,3~0,4 = 0,1D Ø0,5~1,0 = 0,5D Ø1,5~12,0 = 1D </div> </div> </div>														