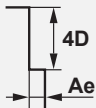
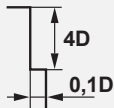


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C		legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS		vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK		Kupfer copper	
Geschwindigkeit speed	20 ~ 30 m/min		15 ~ 25 m/min		15 ~ 20 m/min		20 ~ 40 m/min	
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min
0,30	26.500	50	21.200	40	18.600	30	31.800	100
0,40	19.900	60	15.900	45	13.900	40	23.900	100
0,50	15.900	65	12.700	45	11.100	40	19.100	100
1,00	8.000	80	6.400	50	5.600	45	9.500	110
1,50	5.300	80	4.200	50	3.700	45	6.400	130
2,00	4.000	80	3.200	60	2.800	50	4.800	140
2,50	3.200	100	2.500	60	2.200	55	3.800	150
3,00	2.700	110	2.100	60	1.900	60	3.200	160
3,50	2.300	120	1.800	60	1.600	60	2.700	170
4,00	2.000	120	1.600	65	1.400	60	2.400	170
4,50	1.800	130	1.400	70	1.200	65	2.100	170
5,00	1.600	130	1.300	80	1.100	70	1.900	170
5,50	1.400	130	1.200	90	1.000	80	1.700	180
6,00	1.300	130	1.100	90	900	80	1.600	180
7,00	1.100	120	900	90	800	80	1.400	170
8,00	1.000	120	800	80	700	75	1.200	160
9,00	900	110	700	80	650	75	1.100	155
10,00	800	110	600	70	600	75	1.000	150
12,00	700	110	500	70	500	75	800	140
Schnitttiefe depth of cut D = Ø	Besäumen side milling  Ae Ø0,3~0,9 = 0,03D Ø1,0~2,9 = 0,04D Ø3,0~12,0 = 0,08D					Besäumen side milling  0,1D		