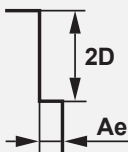
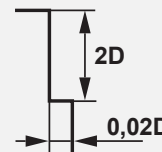
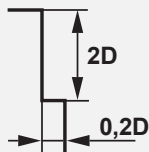


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C		legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS		vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK		gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (~52HRC)		Kupfer copper	
Geschwindigkeit speed	50 ~ 80 m/min		50 ~ 70 m/min		40 ~ 60 m/min		20 ~ 40 m/min		60 ~ 80 m/min	
Ø	Besäumen side milling		Besäumen side milling		Besäumen side milling		Besäumen side milling		Besäumen side milling	
	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
1,00	20.700	320	19.100	230	15.900	200	9.500	120	22.300	410
1.50	13.800	320	12.700	230	10.600	200	6.400	120	14.900	450
2,00	10.300	320	9.500	260	8.000	230	4.800	120	11.100	500
2.50	8.300	380	7.600	270	6.400	240	3.800	120	8.900	540
3,00	6.900	420	6.400	290	5.300	260	3.200	120	7.400	560
3.50	5.900	450	5.500	290	4.500	260	2.700	130	6.400	570
4,00	5.200	530	4.800	320	4.000	290	2.400	160	5.600	660
4.50	4.600	540	4.200	360	3.500	320	2.100	160	5.000	680
5,00	4.100	560	3.800	390	3.200	360	1.900	160	4.500	700
5.50	3.800	560	3.500	410	2.900	370	1.700	160	4.100	700
6,00	3.400	580	3.200	440	2.700	410	1.600	170	3.700	700
8,00	2.600	540	2.400	410	2.000	370	1.200	170	2.800	610
10,00	2.100	510	1.900	390	1.600	360	1.000	170	2.200	560
12,00	1.700	460	1.600	370	1.300	340	800	170	1.900	540
Schnitttiefe depth of cut D = Ø	<div>Besäumen side milling</div> <div></div> <div>Ae Ø1,0~2,5 = 0,07D Ø3,0~6,0 = 0,15D Ø8,0~12,0 = 0,2D</div>						<div>Besäumen side milling</div> <div></div> <div>0,02D</div>		<div>Besäumen side milling</div> <div></div> <div>0,2D</div>	