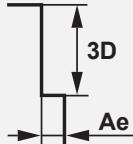
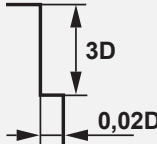
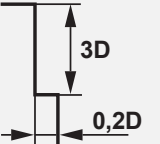


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C		legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS		vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK		gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (~52HRC)		Kupfer copper	
Geschwindigkeit speed	45 ~ 75 m/min		45 ~ 65 m/min		35 ~ 55 m/min		15 ~ 35 m/min		55 ~ 75 m/min	
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	19.100	290	17.500	210	14.300	170	8.000	100	20.700	380
1,50	12.700	290	11.700	210	9.500	170	5.300	100	13.800	420
2,00	9.500	290	8.800	240	7.200	210	4.000	100	10.300	470
2,50	7.600	350	7.000	260	5.700	210	3.200	110	8.300	500
3,00	6.400	390	5.800	260	4.800	230	2.700	110	6.900	530
3,50	5.500	410	5.000	270	4.100	230	2.300	120	5.900	530
4,00	4.800	480	4.400	310	3.600	260	2.000	140	5.200	610
4,50	4.200	490	3.900	340	3.200	290	1.800	140	4.600	610
5,00	3.800	510	3.500	360	2.900	320	1.600	140	4.100	630
5,50	3.500	530	3.200	370	2.600	340	1.400	140	3.800	630
6,00	3.200	540	2.900	390	2.400	360	1.300	140	3.400	630
8,00	2.400	480	2.200	370	1.800	340	1.000	140	2.600	580
10,00	1.900	440	1.800	360	1.400	310	800	140	2.100	540
12,00	1.600	440	1.500	360	1.200	290	700	140	1.700	490
<div>Schnitttiefe depth of cut D = Ø</div>	<div>Besäumen side milling</div> <div></div> <div>Ae Ø1,0~2,5 = 0,05D Ø3,0~6,0 = 0,1D Ø8,0~12,0 = 0,15D</div>						<div>Besäumen side milling</div> <div></div> <div>0,02D</div>		<div>Besäumen side milling</div> <div></div> <div>0,2D</div>	