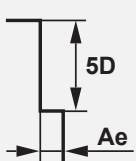
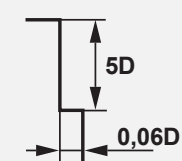


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C		legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS		vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK		Kupfer copper	
Geschwindigkeit speed	15 ~ 25 m/min		10 ~ 20 m/min		10 ~ 15 m/min		15 ~ 35 m/min	
Ø	Besäumen side milling		Besäumen side milling		Besäumen side milling		Besäumen side milling	
	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min
1,00	6.400	100	4.800	60	4.000	55	8.000	150
1,50	4.200	100	3.200	60	2.700	55	5.300	170
2,00	3.200	100	2.400	70	2.000	60	4.000	190
2,50	2.500	120	1.900	70	1.600	60	3.200	200
3,00	2.100	130	1.600	75	1.300	70	2.700	210
3,50	1.800	140	1.400	75	1.100	70	2.300	210
4,00	1.600	160	1.200	90	1.000	80	2.000	240
4,50	1.400	170	1.100	90	900	85	1.800	240
5,00	1.300	170	1.000	100	800	90	1.600	240
5,50	1.200	170	900	100	700	95	1.400	240
6,00	1.100	190	800	110	700	100	1.300	240
8,00	800	160	600	100	500	90	1.000	220
10,00	600	150	500	100	400	85	800	200
12,00	500	140	400	90	300	80	700	200
Schnitttiefe depth of cut D = Ø	Besäumen side milling  Ae Ø1,0~2,5 = 0,03D Ø3,0~6,0 = 0,06D Ø8,0~12,0 = 0,08D					Besäumen side milling  0,06D		