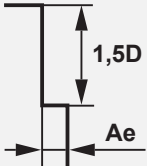
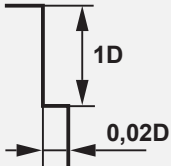
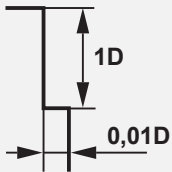
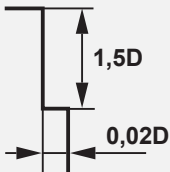
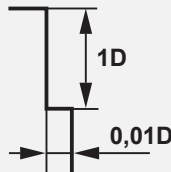


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C		legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS		vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK		gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (~52HRC)	
Geschwindigkeit speed	60 ~ 100 m/min		50 ~ 70 m/min		35 ~ 60 m/min		20 ~ 40 m/min	
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed	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
1,00	20.700	330	19.100	210	14.300	150	9.600	160
2,00	10.300	330	9.600	270	7.200	160	4.800	180
3,00	6.900	440	6.400	320	4.800	180	3.200	210
4,00	5.200	500	4.800	380	3.600	180	2.400	230
5,00	4.100	520	3.800	380	2.900	200	1.900	250
6,00	3.400	540	3.200	380	2.400	200	1.600	250
7,00	3.000	530	2.700	380	2.000	200	1.400	250
8,00	2.700	520	2.400	380	1.800	200	1.200	250
9,00	2.300	480	2.100	380	1.600	200	1.100	250
10,00	2.100	470	1.900	380	1.400	200	1.000	250
12,00	1.700	440	1.600	380	1.200	200	800	250
14,00	1.500	430	1.400	360	1.000	190	700	230
15,00	1.400	430	1.300	350	1.000	180	600	210
16,00	1.300	420	1.200	330	900	160	600	200
18,00	1.150	400	1.100	330	800	160	500	200
20,00	1.050	400	1.000	330	700	160	500	200
Schnitttiefe depth of cut D = Ø	Besäumen side milling  Ae Ø1,0~2,0 = 0,05D Ø3,0~6,0 = 0,1D Ø7,0~20,0 = 0,15D						Besäumen side milling  1D 0,02D	

Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C		legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS		vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK		gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (~52HRC)	
Geschwindigkeit speed	250 m/min		200 m/min		160 m/min		80 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
6,00	13.300	2600	10.600	2000	8.500	1600	4.200	500
8,00	10.000	2600	8.000	2000	6.400	1600	3.200	500
10,00	8.000	2600	6.400	2000	5.100	1600	2.500	500
12,00	6.600	2600	5.300	2000	4.200	1600	2.100	500
16,00	5.000	2000	4.000	1500	3.200	1200	1.600	380
20,00	4.000	2000	3.200	1500	2.500	1200	1.300	380
Schnitttiefe depth of cut D = Ø	<div> <div> Ø 6~9,5  </div> <div> Besäumen side milling  </div> </div>						<div> Besäumen side milling  </div>	