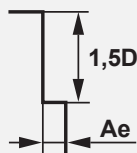
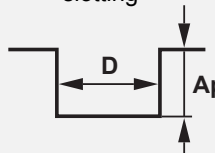


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C			legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS			vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK		
Geschwindigkeit speed	60 ~ 100 m/min			50 ~ 70 m/min			40 ~ 60 m/min		
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed		Drehzahl rpm	Vorschub feed		Drehzahl rpm	Vorschub feed	
	min <sup>-1</sup>	mm / min		min <sup>-1</sup>	mm / min		min <sup>-1</sup>	mm / min	
		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting
2,00	12.700	330	160	9.600	250	80	8.000	130	65
2,50	10.200	400	200	7.600	250	80	6.400	130	65
3,00	8.500	440	220	6.400	300	100	5.300	170	85
4,00	6.400	500	250	4.800	300	100	4.000	170	85
5,00	5.100	530	260	3.800	360	120	3.200	220	110
6,00	4.200	550	270	3.200	360	120	2.700	220	110
8,00	3.200	500	250	2.400	360	120	2.000	220	110
10,00	2.500	460	230	1.900	360	120	1.600	220	110
12,00	2.100	440	220	1.600	360	120	1.300	220	110
<div>Schnitttiefe depth of cut  D = Ø</div>	<div><div><div>Besäumen side milling</div><div></div><div><div>Ae</div><div>Ø2,0~2,5 = 0,1D Ø3,0~6,0 = 0,15D Ø8,0~12,0 = 0,2D</div></div></div><div><div>Nutenfräsen slotting</div><div></div><div><div>Ap</div><div>Ø2,0~3,0 = 0,35D Ø4,0~12,0 = 0,5D</div></div></div></div>								

Material	gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (~52HRC)			hochwarmfeste Legierungen heat resistance alloys			Aluminium aluminum			Kupfer copper		
Geschwindigkeit speed	20 ~ 40 m/min			15 ~ 25 m/min			100 ~ 200 m/min			80 ~ 150 m/min		
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed		Drehzahl rpm	Vorschub feed		Drehzahl rpm	Vorschub feed		Drehzahl rpm	Vorschub feed	
	min <sup>-1</sup>	mm / min		min <sup>-1</sup>	mm / min		min <sup>-1</sup>	mm / min		min <sup>-1</sup>	mm / min	
		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting
2,00	4.800	100	50	3.200	60	30	31.800	1300	450	24.000	1200	400
2,50	3.800	100	50	2.500	60	30	25.400	1300	450	19.000	1200	400
3,00	3.200	130	65	2.100	70	35	21.200	1300	450	16.000	1200	400
4,00	2.400	130	65	1.600	70	35	16.000	1300	450	12.000	1200	400
5,00	1.900	150	75	1.300	80	40	12.700	1300	450	9.600	1200	400
6,00	1.600	150	75	1.100	80	40	10.600	1300	450	8.000	1200	400
8,00	1.200	150	75	800	80	40	8.000	1100	380	6.000	1200	400
10,00	1.000	150	75	600	80	40	6.300	1000	350	4.800	1200	400
12,00	800	150	75	500	80	40	5.300	1000	350	4.000	1200	400
Schnitttiefe depth of cut  D = Ø	Besäumen side milling		Nutenfräsen slotting	Besäumen side milling		Nutenfräsen slotting	Besäumen side milling		Nutenfräsen slotting	Ap Ø2,0~3,0 = 0,3D Ø4,0~12,0 = 0,5D		
	