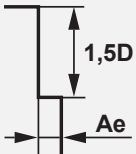
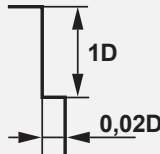
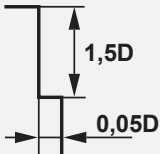


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C		legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS		vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK		gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (~ 52 HRC)		hochwarmfeste Legierungen heat resistance alloys	
Geschwindigkeit speed	60 ~ 100 m/min		50 ~ 70 m/min		40 ~ 60 m/min		20 ~ 40 m/min		15 ~ 25 m/min	
Ø	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
2,00	12.700	560	9.600	325	8.000	220	4.800	210	3.200	100
2,50	10.200	670	7.600	325	6.400	220	3.800	210	2.500	100
3,00	8.500	750	6.400	390	5.300	240	3.200	260	2.100	130
4,00	6.400	840	4.800	390	4.000	240	2.400	260	1.600	130
5,00	5.100	900	3.800	470	3.200	260	1.900	300	1.300	150
6,00	4.200	920	3.200	470	2.700	260	1.600	300	1.100	150
8,00	3.200	840	2.400	470	2.000	260	1.200	300	800	150
10,00	2.500	770	1.900	470	1.600	260	1.000	300	600	150
12,00	2.100	740	1.600	470	1.300	260	800	300	500	150
16,00	1.600	700	1.200	390	1.000	220	600	260	400	130
20,00	1.300	690	1.000	390	800	220	500	260	300	130
Schnitttiefe depth of cut D = Ø	Besäumen side milling  Ae Ø2,0~2,5 = 0,1D Ø3,0~6,0 = 0,15D Ø8,0~12,0 = 0,2D						Besäumen side milling  1D 0,02D		Besäumen side milling  1,5D 0,05D	

Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C		legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS		vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK		gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (~ 52 HRC)	
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	2900	10.600	2250	8.500	1800	4.250	600
8,00	10.000	2900	8.000	2250	6.400	1800	3.200	600
10,00	8.000	2900	6.400	2250	5.100	1800	2.550	600
12,00	6.600	2900	5.300	2250	4.200	1800	2.100	600
16,00	5.000	2300	4.000	1700	3.200	1350	1.600	450
20,00	4.000	2300	3.200	1700	2.500	1350	1.300	450
Schnitttiefe depth of cut D = Ø	<p>Besäumen side milling</p> <div> <div> <p>Ø 6~8</p> </div> <div> <p>Ø 10~20</p> </div> </div>						<p>Besäumen side milling</p>	