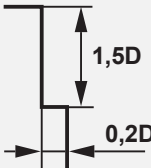
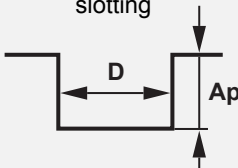


Material	Kohlenstoffstähle / vorvergütete Stähle carbon steels / prehardened steels S50C / NAK55 / NAK80 / HPM-1				rostfreie Stähle stainless steels SUS304			
Geschwindigkeit speed	100 ~ 150 m/min		50 ~ 70 m/min		50 ~ 70 m/min		30 ~ 55 m/min	
Ø	Besäumen side milling		Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling		Nutenfräsen slotting	
	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
3,00	16.000	1300	7.000	300	8.500	680	5.600	100
4,00	12.000	1400	5.300	300	6.400	770	4.000	100
5,00	9.500	1500	4.200	300	5.000	800	3.000	100
6,00	8.000	2200	3.500	400	4.200	840	2.800	100
8,00	6.000	1800	2.600	400	3.200	630	1.800	150
10,00	4.800	1300	2.000	400	2.500	560	1.600	150
12,00	4.000	1000	1.700	400	2.100	470	1.200	150
14,00	3.400	900	1.500	300	1.800	400	1.000	120
16,00	3.000	800	1.400	300	1.600	390	800	120
18,00	2.600	700	950	250	1.400	350	800	100
20,00	2.400	650	950	250	1.200	330	700	100
<div>Schnitttiefe depth of cut D = Ø</div>	<div><div><div>Besäumen side milling</div><div></div></div><div><div>Nutenfräsen slotting</div><div></div></div><div><div>Ap</div><div>Ø3~5 = 0,5D (SUS: Ø3~6 = 0,5D) Ø6~12 = 1D (SUS: Ø8~12 = 1D) Ø13~16 = 0,5D Ø18~20 = 0,3D</div></div></div>							