

MSXH440R

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material		legierte Stähle alloy steels SKD / SCM				rostfreie Stähle stainless steels SUS304				Titanlegierung titanium alloy Ti-6AL-4V				hitzebeständige Legierung heat resistant alloy Inconel 718			
		Besäumen side milling		Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling		Nutenfräsen slotting		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	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	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min
3,00	0,30	17.600	1430	8.600	700	6.000	750	6.000	600	5.600	750	5.600	600	3.600	250	2.500	140
	0,50	17.600	1430	8.600	700	6.000	750	6.000	550	5.600	750	5.600	550	3.600	250	2.500	140
4,00	0,30	13.200	1540	6.500	780	5.200	800	5.200	650	4.800	800	4.800	650	3.100	250	2.200	150
	0,50	13.200	1540	6.500	780	5.200	800	5.200	600	4.800	800	4.800	600	3.100	250	2.200	150
	1,00	13.200	1540	6.500	780	5.200	800	5.200	550	4.800	800	4.800	550	3.100	250	2.200	150
5,00	0,30	10.500	1650	5.500	760	4.600	900	4.600	700	4.200	900	4.200	700	2.600	300	1.900	160
	0,50	10.500	1650	5.500	760	4.600	900	4.600	650	4.200	900	4.200	650	2.600	300	1.900	160
	1,00	10.500	1650	5.500	760	4.600	900	4.600	600	4.200	900	4.200	600	2.600	300	1.900	160
6,00	0,50	8.800	2420	4.300	630	4.200	1000	4.000	400	3.800	1000	3.600	400	2.100	300	1.300	170
	1,00	8.800	2420	4.300	630	4.200	1000	4.000	350	3.800	1000	3.600	350	2.100	300	1.300	170
8,00	0,50	6.600	1980	3.300	560	3.600	850	3.200	350	3.200	850	2.800	350	1.700	300	1.100	170
	1,00	6.600	1980	3.300	560	3.600	850	3.200	300	3.200	850	2.800	300	1.700	300	1.100	170
10,00	0,50	5.300	1430	2.600	550	3.000	600	2.500	300	2.600	600	2.100	300	1.300	250	900	160
	1,00	5.300	1430	2.600	550	3.000	600	2.500	300	2.600	600	2.100	300	1.300	250	900	160
	2,00	5.300	1430	2.600	550	3.000	600	2.500	250	2.600	600	2.100	250	1.300	250	900	160
	3,00	5.300	1430	2.600	550	3.000	600	2.500	200	2.600	600	2.100	200	1.300	250	900	160
12,00	0,50	4.400	1100	2.200	480	2.500	500	2.000	200	2.100	500	1.600	200	900	200	700	150
	1,00	4.400	1100	2.200	480	2.500	500	2.000	200	2.100	500	1.600	200	900	200	700	150
	2,00	4.400	1100	2.200	480	2.500	500	2.000	150	2.100	500	1.600	150	900	200	700	150
Schnitttiefe depth of cut D = Ø				 Ø3~5 = 0,5D Ø6~12 = 1D				 Ø3~5 = 0,5D Ø6~12 = 1D				 Ø3~5 = 0,5D Ø6~12 = 1D					