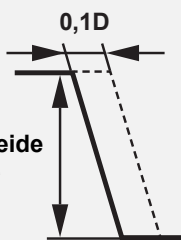
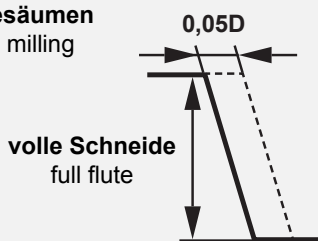
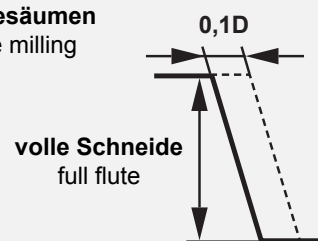


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C		legierte Stähle / Werkzeugstähle / vorvergütete Stähle alloy steels / tools steels / prehardened steels SKD / HPM / NAK		vorvergütete Stähle prehardened steels NAK80 (~45HRC)	
Geschwindigkeit speed	50 ~ 70 m/min		40 ~ 60 m/min		30 ~ 50 m/min	
Ø	Besäumen side milling		Besäumen side milling		Besäumen side milling	
	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
1,50	12.700	330	10.600	250	8.500	200
2,00	9.600	400	8.000	300	6.400	270
2,50	7.600	450	6.400	330	5.100	300
3,00	6.400	450	5.300	330	4.300	300
4,00	4.800	450	4.000	330	3.200	300
5,00	3.800	450	3.200	330	2.600	300
6,00	3.200	450	2.700	330	2.200	300
8,00	2.400	480	2.000	360	1.600	330
10,00	1.900	480	1.600	360	1.300	330
Schnitttiefe depth of cut  D = Ø	<div> <p>konisch Besäumen taper side milling</p>  <p>0,1D</p> <p>volle Schneide full flute</p> </div>					

Material	gehärtete Stähle hardened steels  (~55HRC)		Aluminium aluminum		Kupfer copper	
Geschwindigkeit speed	20 m/min		150 ~ 300 m/min		80 ~ 150 m/min	
Ø	Besäumen side milling		Besäumen side milling		Besäumen side milling	
	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
1,50	4.300	110	50.000	1300	25.000	650
2,00	3.200	130	48.000	2000	24.000	1000
2,50	2.700	150	38.200	2200	19.100	1100
3,00	2.200	150	32.000	2200	16.000	1100
4,00	1.600	150	24.000	2200	12.000	1100
5,00	1.300	150	19.100	2200	9.600	1100
6,00	1.100	150	16.000	2200	8.000	1100
8,00	800	160	12.000	2200	6.000	1100
10,00	650	160	9.600	2200	4.800	1100
Schnitttiefe depth of cut  D = Ø	konisch Besäumen taper side milling  		konisch Besäumen taper side milling  			

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / vorvergütete Stähle carbon steels / alloy steels / prehardened steels (~40HRC)		Aluminium aluminum		Kupfer copper	
Geschwindigkeit speed		40 ~ 70 m/min		150 ~ 300 m/min		80 ~ 150 m/min	
Ø	Schnitttiefe depth of cut	Nutenfräsen slotting		Nutenfräsen slotting		Nutenfräsen slotting	
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
	mm	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min
0,50	0,005 ~ 0,010	38.000	300	50.000	400	25.000	200
0,60	0,010 ~ 0,020	32.000	300	50.000	400	25.000	200
0,70	0,010 ~ 0,030	27.000	300	50.000	500	25.000	250
0,80	0,020 ~ 0,040	24.000	400	50.000	650	25.000	330
0,90	0,030 ~ 0,060	21.000	400	50.000	800	25.000	400
1,00	0,030 ~ 0,080	19.000	400	50.000	1000	25.000	500