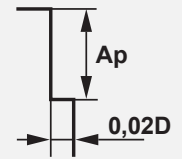
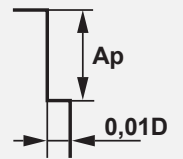
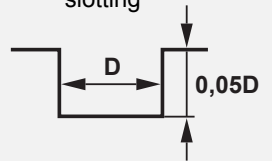
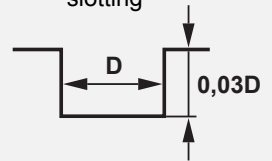
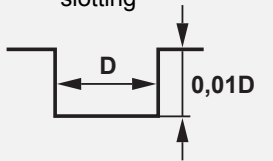
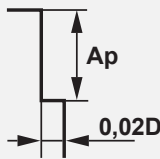
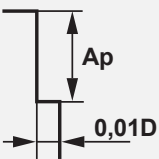
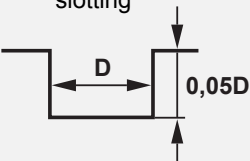
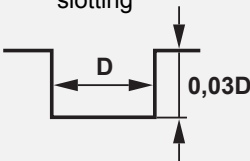
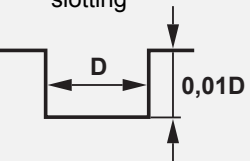


Material	gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (45~50HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX / HPM-38 (50~55HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (55~62HRC)			
	Besäumen side milling		Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling		Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling		Nutenfräsen slotting	
	Drehzahl rpm min ⁻¹	Vorschub feed mm / min	Drehzahl rpm min ⁻¹	Vorschub feed mm / min	Drehzahl rpm min ⁻¹	Vorschub feed mm / min	Drehzahl rpm min ⁻¹	Vorschub feed mm / min	Drehzahl rpm min ⁻¹	Vorschub feed mm / min	Drehzahl rpm min ⁻¹	Vorschub feed mm / min
1,00	6.400	280	3.200	140	5.400	240	2.700	120	4.800	200	2.400	100
1,50	4.200	300	2.100	150	3.600	230	1.800	120	3.200	180	1.600	90
2,00	3.200	320	1.600	160	2.700	230	1.400	120	2.400	180	1.200	90
3,00	3.700	520	1.900	260	3.200	380	1.600	140	2.600	260	1.300	130
4,00	2.800	450	1.400	230	2.400	360	1.200	180	2.000	260	1.000	130
5,00	5.100	1200	2.600	600	4.500	1000	2.300	500	3.800	800	1.900	400
6,00	4.200	1300	2.500	780	3.700	1100	2.200	660	3.200	680	1.600	340
8,00	3.200	1500	1.900	900	2.800	1300	1.700	780	2.400	750	1.200	380
10,00	2.600	1500	1.600	900	2.200	1300	1.300	780	1.900	900	950	450
12,00	2.100	1300	1.300	780	1.900	1100	1.150	660	1.600	960	800	480
Schnitttiefe depth of cut D = Ø	Besäumen side milling  Ap Ø1~2 = 1D Ø3~12 = 1,5D								Besäumen side milling  Ap Ø1~2 = 1D Ø3~12 = 1,5D			
	Nutenfräsen slotting  0,05D				Nutenfräsen slotting  0,03D				Nutenfräsen slotting  0,01D			

Material	gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (45~50HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX / HPM-38 (50~55HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (55~62HRC)			
	Besäumen side milling		Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling		Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling		Nutenfräsen slotting	
	Drehzahl rpm min ⁻¹	Vorschub feed mm / min	Drehzahl rpm min ⁻¹	Vorschub feed mm / min	Drehzahl rpm min ⁻¹	Vorschub feed mm / min	Drehzahl rpm min ⁻¹	Vorschub feed mm / min	Drehzahl rpm min ⁻¹	Vorschub feed mm / min	Drehzahl rpm min ⁻¹	Vorschub feed mm / min
1,00	20.000	950	10.000	480	17.500	770	8.800	390	12.700	510	6.400	260
1,50	13.800	1000	6.900	500	11.700	750	5.900	380	8.500	480	4.300	240
2,00	10.400	1000	5.200	500	8.700	730	4.400	370	6.400	460	3.200	230
3,00	10.600	1500	5.300	750	9.500	1100	4.800	550	7.400	740	3.700	370
4,00	8.000	1300	4.000	650	7.200	1100	3.600	550	5.600	740	2.800	370
5,00	8.900	2100	4.500	1100	7.600	1800	3.800	900	5.100	1100	2.600	550
6,00	7.400	2200	4.500	1320	6.400	1900	3.900	1150	5.300	1100	2.700	550
8,00	5.600	2600	3.400	1560	4.800	2200	2.900	1320	4.000	1300	2.000	650
10,00	4.500	2600	2.700	1560	3.800	2200	2.300	1320	3.200	1500	1.600	750
12,00	3.700	2200	2.200	1320	3.200	1900	2.000	1150	2.600	1600	1.300	800
Schnitttiefe depth of cut D = Ø	Besäumen side milling  Ap Ø1~2 = 1D Ø3~12 = 1,5D								Besäumen side milling  Ap Ø1~2 = 1D Ø3~12 = 1,5D			
	Nutenfräsen slotting  0,05D				Nutenfräsen slotting  0,03D				Nutenfräsen slotting  0,01D			