

# MHDH445 / MHDH645

Schnittdatenempfehlungen  
Cutting data recommendations



Material		gehärtete Stähle hardened steels HPM-38 / STAVAX / SKD61 (~55HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
		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
Ø	Schneidenlänge cutting length	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min
1,00	2,00	30.000	800	24.000	400	25.000	500	20.000	300	20.000	240	16.000	120
1,50	3,00	20.000	860	16.000	460	16.000	560	12.000	380	14.000	330	10.000	160
2,00	4,00	15.000	920	12.000	500	12.000	630	10.000	420	10.000	480	8.000	240
3,00	6,00	10.000	1000	8.000	580	8.000	700	7.500	500	7.000	560	6.000	280
4,00	8,00	8.500	1200	7.500	620	7.000	800	6.000	540	6.000	600	5.000	300
5,00	10,00	7.600	1600	6.800	900	6.200	1200	5.600	600	5.300	800	4.800	350
	15,00	6.800	1400	6.000	600	5.600	1000	5.000	400	4.800	600	4.200	200
6,00	12,00	6.400	1800	5.800	950	5.300	1200	4.800	600	4.600	800	4.200	350
	18,00	5.800	1600	5.000	600	4.800	1000	4.200	400	4.200	600	3.600	200
8,00	16,00	4.800	2000	4.300	1000	4.000	1400	3.600	700	3.400	1000	3.000	400
	24,00	4.300	1800	3.800	700	3.600	1200	3.200	500	3.000	800	2.700	250
10,00	20,00	3.800	2000	3.400	1000	3.200	1600	2.800	800	2.600	1000	2.300	500
	30,00	3.400	1800	3.000	800	2.800	1400	2.500	600	2.300	800	2.000	300
12,00	24,00	3.200	2000	2.800	1000	2.600	1600	2.300	800	2.200	1000	2.000	500
	36,00	2.800	1800	2.500	800	2.300	1400	2.000	600	2.000	800	1.800	300
Schnitttiefe depth of cut  D = Ø													