

# MHDH445R / MHDH645R

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
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
6,00	12,00	6.400	1800	5.800	950	5.300	1200	4.800	600	4.600	800	4.200	350
8,00	16,00	4.800	2000	4.300	1000	4.000	1400	3.600	700	3.400	1000	3.000	400
10,00	20,00	3.800	2000	3.400	1000	3.200	1600	2.800	800	2.600	1000	2.300	500
12,00	24,00	3.200	2000	2.800	1000	2.600	1600	2.300	800	2.200	1000	2.000	500
Schnitttiefe depth of cut D = Ø													