

MSB230G2 / MSB230 / MSB230SF

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations

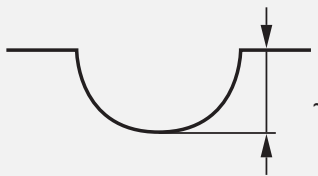
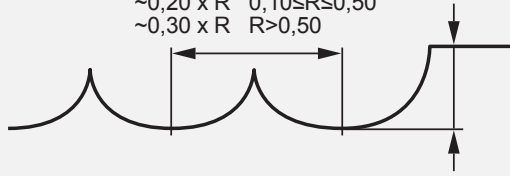


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C		legierte- / vorvergütete Stähle alloy- / prehardened steels SCM / SKD / SUS / HPM / NAK		gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (~52HRC)		Aluminium aluminum		Kupfer copper	
Geschwindigkeit speed	150 m/min		120 ~ 150 m/min		80 ~ 100 m/min		150 m/min ~		100 ~ 150 m/min	
Radius	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
0,05	50.000	200	50.000	150	50.000	100	50.000	250	50.000	250
0,10	50.000	400	50.000	340	50.000	200	50.000	500	50.000	500
0,20	50.000	630	50.000	600	50.000	630	50.000	600	50.000	600
0,30	50.000	930	50.000	940	48.000	900	50.000	750	50.000	750
0,40	50.000	1200	48.000	1200	36.000	900	50.000	1000	50.000	1000
0,50	48.000	1430	38.000	1200	29.000	900	50.000	1250	48.000	1000
0,60	40.000	1430	32.000	1200	24.000	810	50.000	1480	40.000	1080
0,80	30.000	1270	24.000	1000	18.000	670	50.000	1900	30.000	1160
1,00	24.000	1160	19.000	800	14.300	600	48.000	2400	24.000	1200
1,50	16.000	930	13.000	600	9.600	460	32.000	2400	16.000	1200
2,00	12.000	930	10.000	570	7.200	450	24.000	2400	12.000	1200
2,50	9.600	930	8.000	560	5.700	450	19.000	2400	9.600	1200
3,00	8.000	930	6.400	540	4.800	450	16.000	2400	8.000	1200
4,00	6.000	900	4.800	540	3.600	450	12.000	2400	6.000	1200
5,00	4.800	900	3.800	540	2.900	450	9.600	2300	4.800	1150
6,00	4.000	900	3.200	540	2.400	450	8.000	2100	4.000	1050
7,00	3.400	900	2.750	540	2.050	450	6.800	2000	3.400	1000
8,00	3.000	900	2.400	540	1.800	450	6.000	2000	3.000	1000
9,00	2.650	900	2.100	520	1.600	450	5.300	2000	2.650	1000
10,00	2.400	900	1.900	520	1.450	450	4.800	2000	2.400	1000

MSB230G2 / MSB230 / MSB230SF

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C		legierte- / vorvergütete Stähle alloy- / prehardened steels SCM / SKD / SUS / HPM / NAK		gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (~52HRC)		Aluminium aluminum		Kupfer copper	
Geschwindigkeit speed	150 m/min		120 ~ 150 m/min		80 ~ 100 m/min		150 m/min ~		100 ~ 150 m/min	
Radius	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
Schnitttiefe depth of cut R = Radius	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>0,10 x R (~45HRC) ~0,08 x R (~55HRC)</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>~0,15 x R R<0,10 ~0,20 x R 0,10≤R≤0,50 ~0,30 x R R>0,50</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>~0,16 x R R≤0,30 (~45HRC) ~0,25 x R R≤3,00 (~45HRC) ~0,30 x R R≥4,00 (~45HRC) ~0,05 x R (~55HRC)</p> </div> </div>									

Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C		legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS		vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK		gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (~52HRC)	
Geschwindigkeit speed	250 m/min		200 m/min		180 m/min		100 m/min	
Radius	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
0,20	~ 50.000	~ 1500	~ 50.000	~ 1200	~ 50.000	~ 1000	~ 50.000	600
0,30	~ 50.000	~ 1500	~ 50.000	~ 1200	~ 50.000	~ 1000	~ 50.000	700
0,40	~ 50.000	~ 3000	~ 50.000	~ 2500	~ 50.000	~ 2200	40.000	1000
0,50	~ 50.000	~ 3000	~ 50.000	~ 2500	~ 50.000	~ 2200	32.000	1500
1,00	40.000	5000	32.000	3200	29.000	2900	16.000	1500
1,50	27.000	5000	21.000	3200	19.000	2900	10.600	1500
2,00	20.000	5000	16.000	3200	14.000	2900	8.000	1500
3,00	13.500	3000	10.600	2000	9.500	1800	5.300	1200
4,00	10.000	3000	8.000	2000	7.200	1800	4.000	1200
5,00	8.000	3000	6.400	2000	5.700	1800	3.200	1200
6,00	6.700	2500	5.300	1800	4.800	1600	2.700	1200
8,00	5.000	2000	4.000	1500	3.600	1300	2.000	800
10,00	4.000	1500	3.200	1200	2.900	1000	1.600	800
Schnitttiefe depth of cut R = Radius	<p>0,10 x R (~45HRC) ~0,08 x R (~55HRC)</p> <p>0,20 x R (R0,20~R0,50 = 0,10 x R)</p> <p>0,10 x R</p>							