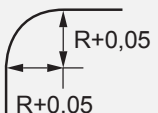
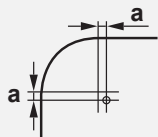


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C			legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS			vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK		
Geschwindigkeit speed	30 ~ 40 m/min			20 ~ 30 m/min			15 ~ 25 m/min		
Radius	Drehzahl rpm	Vorschub feed		Drehzahl rpm	Vorschub feed		Drehzahl rpm	Vorschub feed	
	min ⁻¹	mm / min		min ⁻¹	mm / min		min ⁻¹	mm / min	
		Schruppen roughing	Schlichten finishing		Schruppen roughing	Schlichten finishing		Schruppen roughing	Schlichten finishing
0,10	18.500	60	100	13.300	50	70	10.600	40	60
0,20	16.000	60	100	11.400	50	70	9.100	40	60
0,30	14.000	60	100	10.000	50	70	8.000	40	60
0,40	12.500	60	100	8.800	50	70	7.100	40	60
0,50	11.000	60	100	8.000	50	70	6.400	40	60
0,75	9.000	60	100	6.400	50	70	5.100	40	60
0,80	7.000	60	100	5.000	50	70	4.900	40	60
1,00	6.200	60	100	4.400	50	70	4.200	40	60
1,25	5.400	60	100	3.900	50	70	3.600	40	60
1,50	3.700	60	100	2.700	50	70	3.200	40	60
1,75	3.400	60	100	2.400	50	70	2.800	40	60
2,00	3.200	60	100	2.300	50	70	2.500	40	60
2,50	2.800	60	100	2.000	50	70	2.100	40	60
3,00	2.500	60	100	1.800	50	70	1.800	40	60
3,50	2.000	60	100	1.400	50	70	1.600	40	60
4,00	1.850	60	100	1.300	50	70	1.400	40	60
4,50	1.700	60	100	1.200	50	70	1.300	40	60
5,00	1.600	60	100	1.100	50	70	1.200	40	60
Schnitttiefe depth of cut R = Radius	<div> <div>Schruppen roughing</div>  </div> <div> <div>Schlichten finishing</div>  <div> a R 0,1~0,4 = 0,02mm R 0,5~5,0 = 0,05mm </div> </div>								