

Material					rostfreie Stähle stainless steels SUS304		Aluminiumlegierung aluminum alloy A5052		unlegiertes Titan unalloyed titanium Ti		Kohlenstoffstähle carbon steels S50C	
Gewindegröße thread size	Ø	Steigung pitch	empf. Prozess Lochdurchmesser recommended pilot hole dia.	empf. Prozess helikal recommended process helical	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
			mm	mm	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min
S0,10	0,066	0,025	0,075	R0,017 *2	20.000	5	20.000	5	20.000	5	20.000	5
S0,20	0,140	0,050	0,150	R0,035 *2	20.000	5	20.000	5	20.000	5	20.000	5
S0,30	0,200	0,080	0,230	R0,061 *2	20.000	5	20.000	5	20.000	5	20.000	5
S0,40	0,280	0,100	0,320	R0,070	18.000	5	18.000	5	18.000	5	18.000	5
S0,50	0,350	0,125	0,400	R0,088	15.000	10	15.000	10	15.000	10	15.000	10
S0,60	0,430	0,150	0,480	R0,110	12.000	10	12.000	10	12.000	10	12.000	10
S0,80	0,580	0,200	0,640	R0,130	10.000	20	10.000	20	10.000	20	10.000	20
S1,00	0,730	0,250	0,800	R0,155	7.000	50	7.000	50	7.000	50	7.000	50
S1,20	0,930	0,250	1,000	R0,155	6.000	80	6.000	80	6.000	80	6.000	80
S1,40	1,080	0,300	1,150	R0,190	5.000	100	5.000	100	5.000	100	5.000	100

**Die radiale Schnitttiefe kann je nach Zustand der Unrundheit der Spindel und der Maschine in mehrere Schnittansätze unterteilt werden.**  
Radial depth of cut may be divided into multiple cutting approaches by condition of spindle runout and machine.

**\*2 Die radiale Schnitttiefe muss in mehrere Schnittansätze für die Größen S0,1, S0,2 und S0,3 unterteilt werden.**

**\*2 Radial depth of cut must be divided into multiple cutting approaches for the sizes S0,1, S0,2 and S0,3.**