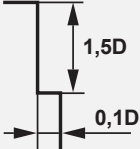
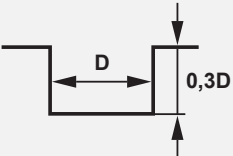
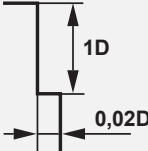
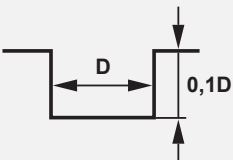


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C			legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS			vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 (~52HRC)		
Geschwindigkeit speed	60 ~ 80 m/min			50 ~ 70 m/min			30 ~ 50 m/min			20 ~ 30 m/min		
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub 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	
		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting		Besäumen side milling	Nutenfräsen slotting
1,00	25.500	200	100	19.200	130	50	12.800	80	40	6.400	60	30
1,50	17.100	340	120	12.800	180	60	8.500	90	45	4.200	70	35
2,00	12.800	400	150	9.600	210	70	6.400	110	55	3.200	80	40
2,50	10.200	400	150	7.700	210	70	5.100	110	55	2.500	80	40
3,00	8.500	450	160	6.400	250	80	4.300	120	60	2.100	100	50
4,00	6.400	450	160	4.800	250	80	3.200	120	60	1.600	100	50
5,00	5.100	600	200	3.800	300	90	2.600	150	75	1.300	120	60
Schnitttiefe depth of cut D = Ø	<div><div><div>Besäumen side milling</div></div><div><div>Nutenfräsen slotting</div></div></div>									<div><div><div>Besäumen side milling</div></div><div><div>Nutenfräsen slotting</div></div></div> <div>(Ø1~3 = 0,05D)</div>		