

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / vergütete Stähle carbon steels / alloy steels / prehardened steels S50C / SKD / NAK			gehärtete Stähle hardened steels (52HRC)			Aluminiumlegierung / Kupfer aluminum alloy / copper		
		Nutenfräsen / slotting			Nutenfräsen / slotting			Nutenfräsen / slotting		
Radius	Konuswinkel neck taper angle	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut
		min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,10	1°	40.000	90	0,005	40.000	60	0,003	40.000	100	0,006
	2°	40.000	100	0,006	40.000	70	0,004	40.000	110	0,007
	3°	40.000	120	0,006	40.000	80	0,004	40.000	140	0,007
	5°	40.000	130	0,007	40.000	90	0,005	40.000	140	0,008
	7°	40.000	160	0,007	40.000	100	0,005	40.000	180	0,008
	10°	40.000	180	0,008	40.000	120	0,005	40.000	200	0,010
0,15	1°	40.000	120	0,005	40.000	80	0,004	40.000	140	0,006
	2°	40.000	130	0,005	40.000	90	0,004	40.000	140	0,006
	3°	40.000	140	0,006	40.000	100	0,004	40.000	160	0,007
	5°	40.000	150	0,006	40.000	100	0,005	40.000	170	0,007
	7°	40.000	180	0,007	40.000	120	0,005	40.000	200	0,008
	10°	40.000	210	0,008	40.000	140	0,005	40.000	230	0,010
	15°	40.000	240	0,010	40.000	160	0,007	40.000	260	0,012
0,20	1°	40.000	390	0,015	40.000	260	0,010	40.000	430	0,018
	2°	40.000	400	0,015	40.000	260	0,010	40.000	440	0,018
	3°	40.000	420	0,020	40.000	280	0,013	40.000	460	0,024
	5°	40.000	430	0,020	40.000	290	0,013	40.000	470	0,024
	7°	40.000	450	0,020	40.000	300	0,013	40.000	500	0,024
	10°	40.000	470	0,020	40.000	310	0,013	40.000	520	0,024
	15°	40.000	500	0,020	37.000	310	0,013	40.000	550	0,024
0,25	1°	40.000	420	0,015	38.000	260	0,010	40.000	460	0,018
	2°	40.000	430	0,020	37.000	260	0,013	40.000	470	0,024
	3°	40.000	440	0,020	36.000	260	0,013	40.000	490	0,024

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / vergütete Stähle carbon steels / alloy steels / prehardened steels S50C / SKD / NAK			gehärtete Stähle hardened steels (52HRC)			Aluminiumlegierung / Kupfer aluminum alloy / copper		
		Nutenfräsen / slotting			Nutenfräsen / slotting			Nutenfräsen / slotting		
Radius	Konuswinkel neck taper angle	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut
		min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,25	5°	40.000	450	0,025	35.000	260	0,017	40.000	500	0,030
	7°	40.000	480	0,030	34.000	270	0,020	40.000	530	0,036
	10°	40.000	510	0,030	32.000	270	0,020	40.000	560	0,036
	15°	40.000	540	0,030	29.000	270	0,020	40.000	600	0,036
0,30	1°	40.000	500	0,030	31.000	260	0,020	40.000	550	0,036
	2°	40.000	520	0,035	30.500	260	0,023	40.000	580	0,042
	3°	40.000	530	0,040	30.000	260	0,026	40.000	580	0,050
	5°	40.000	550	0,045	29.000	270	0,030	40.000	610	0,055
	7°	38.000	570	0,050	28.000	280	0,033	40.000	660	0,060
	10°	35.000	580	0,050	27.000	300	0,033	40.000	730	0,060
	15°	32.000	600	0,050	24.000	300	0,033	40.000	820	0,060
0,35	1°	36.000	720	0,060	27.000	360	0,040	40.000	880	0,070
	2°	35.000	720	0,065	26.500	360	0,043	40.000	900	0,080
	3°	34.000	720	0,070	26.000	360	0,046	40.000	940	0,085
	5°	33.000	720	0,075	25.000	360	0,050	40.000	960	0,090
	7°	32.000	720	0,080	24.000	360	0,053	40.000	990	0,095
	10°	30.000	720	0,085	23.000	360	0,056	40.000	1060	0,100
	15°	28.000	720	0,090	21.000	360	0,060	40.000	1140	0,110
0,40	1°	32.000	900	0,065	23.500	460	0,043	40.000	1240	0,080
	2°	31.000	900	0,070	23.000	460	0,046	40.000	1280	0,085
	3°	30.000	900	0,075	22.500	460	0,050	40.000	1320	0,090
	5°	29.000	900	0,080	22.000	460	0,053	40.000	1370	0,095
	7°	28.000	900	0,090	21.000	460	0,060	40.000	1420	0,110

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / vergütete Stähle carbon steels / alloy steels / prehardened steels S50C / SKD / NAK			gehärtete Stähle hardened steels (52HRC)			Aluminiumlegierung / Kupfer aluminum alloy / copper		
		Nutenfräsen / slotting			Nutenfräsen / slotting			Nutenfräsen / slotting		
Radius	Konuswinkel neck taper angle	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut
		min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,40	10°	27.000	900	0,100	20.000	460	0,066	40.000	1470	0,120
	15°	25.000	900	0,110	18.500	460	0,073	37.000	1470	0,130
0,45	1°	28.000	1100	0,100	21.000	550	0,065	40.000	1730	0,120
	2°	27.500	1100	0,100	20.500	550	0,067	40.000	1760	0,125
	3°	27.000	1100	0,110	20.000	550	0,073	40.000	1790	0,130
	5°	26.000	1100	0,120	19.500	550	0,080	39.000	1820	0,145
	7°	25.000	1100	0,130	19.000	550	0,086	37.500	1820	0,160
	10°	24.000	1100	0,140	18.000	550	0,092	36.000	1820	0,170
	15°	22.000	1100	0,150	16.500	550	0,100	33.000	1820	0,180
0,50	1°	25.000	1200	0,120	19.000	570	0,080	38.000	2000	0,145
	2°	24.500	1200	0,130	18.500	570	0,085	37.000	2000	0,160
	3°	24.000	1200	0,140	18.000	570	0,090	36.000	2000	0,170
	5°	23.000	1200	0,150	17.500	570	0,100	35.000	2000	0,180
	7°	22.500	1200	0,160	17.000	570	0,105	34.000	2000	0,190
	10°	21.000	1200	0,170	16.000	570	0,110	32.000	2000	0,200
	15°	20.000	1200	0,180	15.000	570	0,120	29.000	2000	0,210
0,60	1°	21.000	1300	0,130	16.000	590	0,085	32.000	2100	0,160
	2°	20.500	1300	0,150	15.500	590	0,100	31.000	2100	0,180
	3°	20.000	1300	0,160	15.000	590	0,110	30.000	2100	0,200
	5°	19.500	1300	0,180	14.500	590	0,120	29.000	2100	0,220
	7°	19.000	1300	0,200	14.000	590	0,130	28.000	2100	0,240
	10°	18.000	1300	0,220	13.000	590	0,145	27.000	2100	0,260
	15°	16.000	1300	0,230	12.000	590	0,150	25.000	2100	0,280

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / vergütete Stähle carbon steels / alloy steels / prehardened steels S50C / SKD / NAK			gehärtete Stähle hardened steels (52HRC)			Aluminiumlegierung / Kupfer aluminum alloy / copper		
		Nutenfräsen / slotting			Nutenfräsen / slotting			Nutenfräsen / slotting		
Radius	Konuswinkel neck taper angle	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut
		min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,75	1°	17.000	1300	0,150	13.000	600	0,100	25.000	2100	0,170
	2°	16.500	1300	0,170	12.500	600	0,110	24.500	2100	0,200
	3°	16.000	1300	0,180	12.000	600	0,120	24.000	2100	0,220
	5°	15.500	1300	0,200	11.500	600	0,130	23.000	2100	0,240
	7°	15.000	1300	0,220	11.000	600	0,145	22.500	2100	0,250
	10°	14.000	1300	0,240	10.500	600	0,160	21.000	2100	0,270
	15°	13.000	1300	0,250	10.000	600	0,165	20.000	2100	0,290
0,80	1°	16.000	1400	0,150	12.500	620	0,105	23.500	2300	0,190
	2°	15.500	1400	0,170	12.000	620	0,110	23.000	2300	0,220
	3°	15.000	1400	0,180	11.500	620	0,120	22.500	2300	0,230
	5°	14.500	1400	0,200	11.000	620	0,130	22.000	2300	0,250
	7°	14.000	1400	0,220	10.500	620	0,145	21.000	2300	0,260
	10°	13.000	1400	0,240	10.000	620	0,160	20.000	2300	0,290
	15°	12.000	1400	0,250	9.500	620	0,165	18.000	2300	0,300
1,00	1°	13.000	1200	0,180	10.000	600	0,120	19.000	2000	0,210
	2°	12.500	1200	0,200	9.500	600	0,130	18.500	2000	0,240
	3°	12.000	1200	0,220	9.000	600	0,145	18.000	2000	0,260
	5°	11.500	1200	0,240	8.500	600	0,160	17.500	2000	0,290
	7°	11.000	1200	0,260	8.000	600	0,170	17.000	2000	0,310
	10°	10.500	1200	0,280	7.500	600	0,185	16.000	2000	0,330
	15°	10.000	1200	0,300	7.000	600	0,195	15.000	2000	0,360
1,25	1°	10.000	1200	0,200	7.500	600	0,130	15.500	2000	0,240
	2°	10.000	1200	0,220	7.500	600	0,145	15.000	2000	0,260

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / vergütete Stähle carbon steels / alloy steels / prehardened steels S50C / SKD / NAK			gehärtete Stähle hardened steels (52HRC)			Aluminiumlegierung / Kupfer aluminum alloy / copper		
		Nutenfräsen / slotting			Nutenfräsen / slotting			Nutenfräsen / slotting		
Radius	Konuswinkel neck taper angle	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut
		min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
1,25	3°	9.500	1200	0,240	7.000	600	0,160	14.500	2000	0,290
	5°	9.500	1200	0,260	7.000	600	0,170	14.000	2000	0,310
	7°	9.000	1200	0,280	6.500	600	0,185	13.500	2000	0,330
	10°	8.500	1200	0,300	6.500	600	0,200	13.000	2000	0,360
	15°	8.000	1200	0,320	6.000	600	0,210	12.000	2000	0,380
1,50	1°	8.300	1200	0,220	6.300	600	0,145	13.000	2000	0,260
	2°	8.200	1200	0,240	6.100	600	0,160	12.500	2000	0,290
	3°	8.100	1200	0,260	6.000	600	0,170	12.000	2000	0,310
	5°	7.800	1200	0,280	5.800	600	0,185	11.500	2000	0,330
	7°	7.500	1200	0,300	5.600	600	0,200	11.000	2000	0,360
	10°	7.100	1200	0,320	5.300	600	0,210	10.500	2000	0,380
	15°	6.500	1200	0,350	4.900	600	0,230	10.000	2000	0,420
2,00	1°	6.300	1100	0,250	4.700	550	0,165	9.400	1800	0,300
	2°	6.100	1100	0,270	4.600	550	0,180	9.200	1800	0,320
	3°	6.000	1100	0,290	4.500	550	0,190	9.100	1800	0,350
	5°	5.800	1100	0,320	4.400	550	0,210	8.800	1800	0,380
	7°	5.600	1100	0,350	4.200	550	0,230	8.400	1800	0,420
	10°	5.300	1100	0,370	4.000	550	0,245	8.000	1800	0,440
	15°	4.900	1100	0,400	3.700	550	0,265	7.300	1800	0,480