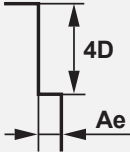


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels S50C		legierte Stähle alloy steels SCM / SKD / SUS		vorvergütete Stähle prehardened steels HPM / NAK		Kupfer copper	
Geschwindigkeit speed	20 ~ 30 m/min		15 ~ 25 m/min		15 ~ 20 m/min		20 ~ 40 m/min	
Ø	Besäumen side milling		Besäumen side milling		Besäumen side milling		Besäumen side milling	
	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
1,00	8.000	120	6.400	80	5.600	70	9.500	170
1,50	5.300	120	4.200	80	3.700	70	6.400	200
2,00	4.000	120	3.200	90	2.800	75	4.800	210
2,50	3.200	150	2.500	90	2.200	85	3.800	230
3,00	2.700	170	2.100	90	1.900	90	3.200	240
3,50	2.300	180	1.800	90	1.600	90	2.700	260
4,00	2.000	200	1.600	110	1.400	100	2.400	290
4,50	1.800	220	1.400	120	1.200	110	2.100	290
5,00	1.600	220	1.300	140	1.100	120	1.900	290
5,50	1.400	220	1.200	150	1.000	140	1.700	310
6,00	1.300	220	1.100	150	900	140	1.600	310
8,00	1.000	200	800	140	700	130	1.200	270
10,00	800	190	600	120	600	130	1.000	260
12,00	700	190	500	120	500	130	800	240
Schnitttiefe depth of cut D = Ø	Besäumen side milling  Ae Ø1,0~2,5 = 0,04D Ø3,0~6,0 = 0,08D Ø8,0~12,0 = 0,1D					Besäumen side milling 