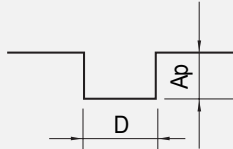
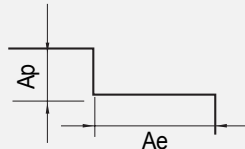


Material		vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels NAK / SKD61				gehärtete Stähle hardened steels STAVX / SKD61				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / YXR7 / SKH51			
Härte hardness		30 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 68HRC			
Ø	Eingriffstiefe effective length	Drehzahl 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)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,20	0,20	50.000	211	0,005	0,005	50.000	140	0,004	0,004	50.000	78	0,003	0,003
	0,50	50.000	200	0,004	0,004	50.000	130	0,003	0,003	50.000	71	0,002	0,003
0,30	0,30	50.000	520	0,006	0,010	50.000	290	0,004	0,005	50.000	260	0,003	0,005
	0,50	50.000	460	0,006	0,010	50.000	270	0,003	0,005	50.000	250	0,003	0,005
	1,00	50.000	422	0,006	0,010	50.000	260	0,003	0,005	50.000	220	0,003	0,004
0,40	0,30	50.000	840	0,010	0,010	50.000	490	0,005	0,006	50.000	430	0,005	0,005
	1,00	50.000	690	0,010	0,010	50.000	470	0,005	0,005	50.000	420	0,005	0,005
	2,00	50.000	370	0,005	0,005	50.000	240	0,003	0,003	50.000	209	0,002	0,003
0,50	0,40	50.000	940	0,010	0,020	50.000	810	0,050	0,010	50.000	732	0,005	0,010
	1,00	50.000	850	0,010	0,015	50.000	560	0,005	0,010	50.000	523	0,005	0,010
	3,00	50.000	560	0,010	0,015	50.000	530	0,005	0,010	50.000	504	0,005	0,010
0,80	0,60	50.000	1530	0,020	0,020	50.000	1254	0,015	0,015	50.000	1083	0,010	0,010
	2,00	50.000	1440	0,020	0,020	50.000	1169	0,010	0,010	50.000	1064	0,010	0,010
	4,00	40.000	860	0,015	0,020	40.000	703	0,010	0,010	40.000	620	0,010	0,010
	6,00	30.000	440	0,015	0,050	30.000	390	0,010	0,010	30.000	280	0,005	0,005
1,00	0,70	50.000	1730	0,020	0,030	50.000	1311	0,020	0,020	50.000	1230	0,010	0,020
	2,00	40.000	1390	0,015	0,020	40.000	960	0,015	0,015	40.000	870	0,010	0,010
	4,00	30.000	1030	0,015	0,015	30.000	620	0,010	0,015	30.000	600	0,010	0,010
	8,00	24.000	650	0,010	0,010	24.000	440	0,005	0,010	24.000	340	0,005	0,005
1,50	0,80	40.000	1700	0,030	0,040	40.000	1090	0,020	0,030	40.000	1130	0,020	0,020
	2,00	30.000	1400	0,030	0,030	30.000	1100	0,020	0,030	30.000	880	0,020	0,020
	4,00	30.000	1130	0,030	0,030	30.000	900	0,015	0,020	30.000	770	0,010	0,015

Material		vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels NAK / SKD61				gehärtete Stähle hardened steels STAVX / SKD61				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / YXR7 / SKH51			
Härte hardness		30 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 68HRC			
Ø	Eingriffstiefe effective length	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)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,50	8,00	16.000	520	0,015	0,015	16.000	410	0,010	0,015	16.000	350	0,010	0,010
2,00	2,00	40.000	1530	0,040	0,040	40.000	1270	0,030	0,030	40.000	1090	0,020	0,030
	4,00	30.000	1330	0,030	0,030	30.000	1060	0,025	0,025	30.000	910	0,020	0,020
	8,00	26.000	1130	0,030	0,030	26.000	900	0,020	0,030	26.000	770	0,010	0,010
2,50	1,20	40.000	2200	0,050	0,050	40.000	1760	0,040	0,040	40.000	1500	0,030	0,040
	4,00	40.000	1540	0,030	0,040	40.000	1240	0,030	0,030	40.000	1150	0,020	0,030
	10,00	24.000	810	0,020	0,030	24.000	650	0,010	0,030	24.000	260	0,010	0,020
3,00	6,00	40.000	1400	0,030	0,030	40.000	1120	0,020	0,030	40.000	960	0,020	0,030
	10,00	21.000	1130	0,020	0,030	21.000	900	0,020	0,020	21.000	770	0,010	0,020
	16,00	16.000	730	0,020	0,030	16.000	590	0,010	0,020	16.000	500	0,010	0,010
4,00	6,00	40.000	1430	0,030	0,040	40.000	1120	0,030	0,030	40.000	1040	0,020	0,030
	10,00	21.000	1080	0,020	0,030	21.000	850	0,020	0,020	21.000	740	0,010	0,020
	16,00	16.000	700	0,010	0,020	21.000	560	0,010	0,020	16.000	470	0,010	0,010
6,00		16.000~ 50.000	740~ 6000	0,050	0,060	13.000~ 50.000	590~ 4000	0,050	0,060	11.000~ 50.000	390~ 3000	0,050	0,060
Schnitttiefe depth of cut		<div> <div>Nutenfräsen slotting</div>  </div> <div> <div>Umsäumen side milling</div>  </div>											