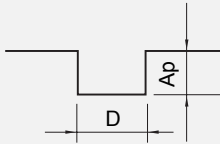
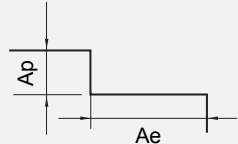


Material		Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		~ 225HB				225 ~ 325HB				30 ~ 45HRC				45 ~ 60HRC			
Ø	Eingriffstiefe effective length	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,80	8,00	25.000	750	0,009	0,010	21.600	560	0,008	0,010	18.300	450	0,006	0,010	15.900	300	0,004	0,009
	16,00	16.800	340	0,002	0,001	15.700	270	0,020	0,001	13.300	240	0,001	0,001	10.400	200	0,001	0,001
1,00	8,00	24.000	720	0,014	0,024	20.300	490	0,013	0,024	16.900	390	0,010	0,024	14.200	265	0,007	0,022
	16,00	15.800	325	0,004	0,003	14.300	250	0,003	0,003	12.200	220	0,003	0,003	9.200	178	0,002	0,003
	25,00	12.600	165	0,003	0,001	11.200	120	0,002	0,001	10.800	105	0,002	0,001	8.300	88	0,001	0,001
1,50	8,00	21.000	980	0,041	0,124	18.800	740	0,037	0,124	14.600	520	0,029	0,124	12.400	355	0,020	0,112
	16,00	13.600	544	0,013	0,015	12.200	410	0,012	0,015	10.500	322	0,009	0,015	8.000	230	0,007	0,014
	25,00	11.400	318	0,005	0,004	10.500	240	0,005	0,004	8.600	196	0,004	0,004	6.200	138	0,003	0,004
2,00	8,00	19.600	1197	0,054	0,391	17.000	970	0,048	0,391	12.800	630	0,038	0,391	10.600	470	0,027	0,352
	16,00	12.300	740	0,026	0,049	11.600	574	0,024	0,049	9.800	378	0,018	0,049	7.300	268	0,013	0,044
	25,00	10.100	456	0,012	0,013	9.700	348	0,011	0,013	7.900	262	0,008	0,013	6.400	184	0,006	0,012
2,50	10,00	16.600	1240	0,068	0,488	14.300	1035	0,061	0,488	10.200	689	0,048	0,488	8.350	510	0,034	0,439
	16,00	11.600	890	0,045	0,119	9.800	710	0,040	0,119	7.220	480	0,031	0,119	6.700	326	0,022	0,107
	25,00	8.700	630	0,022	0,031	8.300	460	0,019	0,031	6.360	338	0,015	0,031	5.500	273	0,011	0,028
3,00	8,00	14.800	1390	0,092	0,548	12.100	1100	0,083	0,548	8.800	736	0,064	0,548	6.900	553	0,046	0,442
	16,00	10.200	968	0,064	0,247	8.600	816	0,058	0,247	6.300	543	0,045	0,247	5.890	362	0,032	0,222
	25,00	7.600	740	0,036	0,038	7.100	518	0,032	0,038	5.880	397	0,025	0,038	3.900	293	0,018	0,034
	35,00	6.200	415	0,018	0,024	5.300	374	0,016	0,024	4.730	322	0,013	0,024	3.300	216	0,009	0,022
4,00	8,00	12.300	1830	0,014	1,650	10.200	1210	0,140	1,650	7.400	848	0,093	1,650	6.300	500	0,070	1,450
	16,00	8.600	1240	0,093	0,781	7.200	860	0,084	0,781	5.100	573	0,065	0,781	5.150	397	0,046	0,703
	25,00	6.400	890	0,061	0,205	5.000	590	0,055	0,205	4.180	433	0,042	0,205	3.180	304	0,030	0,185
	40,00	4.950	510	0,030	0,050	3.900	385	0,027	0,050	3.300	341	0,021	0,050	2.770	208	0,015	0,045

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		~ 225HB				225 ~ 325HB				30 ~ 45HRC				45 ~ 60HRC			
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		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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
5,00	16,00	7.200	1280	0,127	1,150	6.400	944	0,114	1,150	4.387	554	0,089	1,150	4.220	378	0,064	1,050
	25,00	5.400	955	0,109	0,500	4.600	665	0,099	0,500	3.668	412	0,077	0,500	2.740	280	0,055	0,450
	40,00	4.100	660	0,060	0,122	3.300	470	0,054	0,122	3.655	298	0,042	0,122	2.320	180	0,030	0,110
6,00	20,00	4.880	1088	0,126	1,525	4.433	726	0,114	1,525	2.980	528	0,088	1,525	2.640	356	0,063	1,323
	40,00	3.800	720	0,083	0,253	2.950	497	0,074	0,253	2.100	326	0,058	0,253	2.078	226	0,041	0,228
8,00	20,00	4.460	980	0,180	1,600	3.600	787	0,160	1,600	2.540	487	0,130	1,600	2.430	343	0,090	1,440
	40,00	3.400	780	0,120	0,200	2.460	516	0,100	0,200	1.890	297	0,080	0,200	1.770	211	0,060	0,180
10,00	25,00	3.400	926	0,200	1,760	3.160	726	0,180	1,760	2.360	467	0,130	1,760	1.650	326	0,080	1,584
	35,00	2.170	640	0,140	0,240	2.120	615	0,120	0,240	1.780	412	0,090	0,240	1.180	192	0,070	0,216
12,00	30,00	2.500	710	0,220	1,840	2.300	580	0,200	1,840	2.000	400	0,140	1,840	1.400	280	0,080	1,656
	40,00	1.880	526	0,120	0,280	1.820	474	0,110	0,280	1.690	345	0,080	0,280	1.020	184	0,060	0,252
Schnitttiefe depth of cut		<div> <div>Nutenfräsen slotting</div>  </div> <div> <div>Umsäumen side milling</div>  </div>															