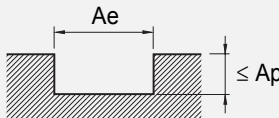
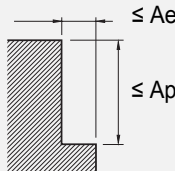


			Nutenfräsen / slotting				Umsäumen / side milling			
Material			Kupfer / Kupferlegierungen copper / copper alloys				Kupfer / Kupferlegierungen copper / copper alloys			
Ø	Eckenradius corner radius	Eingriffstiefe effective length	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
			min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,00	0,10 / 0,20	3,00	45.000	2500	0,036	1,000	45.000	4500	0,200	0,036
		6,00	40.000	2000	0,030	1,000	40.000	3000	0,200	0,030
		10,00	35.000	1600	0,025	1,000	35.000	2000	0,200	0,025
1,50	0,10 / 0,20	5,00	23.000	1800	0,080	1,500	50.000	6000	0,300	0,080
		8,00	26.000	1600	0,060	1,500	45.000	5500	0,300	0,060
		12,00	30.000	1500	0,050	1,500	40.000	4500	0,300	0,040
2,00	0,10 / 0,20	6,00	35.000	1800	0,140	2,000	45.000	5000	0,800	0,120
		10,00	30.000	1600	0,120	2,000	40.000	4700	0,600	0,100
		14,00	30.000	1200	0,080	2,000	30.000	3800	0,400	0,060
3,00	0,20 / 0,30	10,00	30.000	2200	0,140	3,000	40.000	6500	1,000	0,120
		16,00	20.000	2000	0,120	3,000	35.000	6000	0,600	0,100
		20,00	20.000	2000	0,120	3,000	35.000	6000	0,600	0,100
	0,50	10,00	20.000	2600	0,140	3,000	38.000	10000	0,800	0,120
		16,00	20.000	2200	0,120	3,000	35.000	8000	0,600	0,100
		20,00	20.000	2200	0,120	3,000	35.000	8000	0,600	0,100
4,00	0,20 / 0,30	12,00	20.000	2600	0,500	4,000	40.000	8000	0,120	0,180
		16,00	15.000	2400	0,300	4,000	32.000	5000	0,100	0,160
		20,00	15.000	2000	0,250	4,000	32.000	5000	0,800	0,150
	0,50	12,00	20.000	2400	0,500	4,000	35.000	10000	0,100	0,300
		16,00	15.000	2200	0,250	4,000	32.000	7000	0,800	0,150
		20,00	15.000	2200	0,250	4,000	32.000	7000	0,800	0,150

			Nutenfräsen / slotting			Umsäumen / side milling				
Material			Kupfer / Kupferlegierungen copper / copper alloys			Kupfer / Kupferlegierungen copper / copper alloys				
Ø	Eckenradius corner radius	Eingriffstiefe effective length	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)
Schnitttiefe depth of cut										

Verwenden Sie beim C-3OR die selbe Drehzahl und erhöhen den Vorschub pro Zahn um bis zu 30%, um stabil zu fräsen.
For the C-3OR use the same rpm and raise up the feed per tooth up to 30% for stable milling.