

M-2BE / M-3BE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle prehardened steel			
Eckenradius corner radius	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	36.000	630	0,02	0,04	34.200	520	0,02	0,04	33.174	400	0,02	0,04
0,30	24.300	630	0,03	0,06	23.085	520	0,03	0,06	22.392	400	0,03	0,06
0,40	21.000	630	0,04	0,08	19.950	520	0,04	0,08	19.352	400	0,04	0,08
0,50	12.000	630	0,05	0,10	12.300	520	0,10	0,10	10.179	400	0,05	0,10
1,00	11.400	630	0,10	0,20	10.000	520	0,10	0,20	8.700	400	0,10	0,20
1,50	7.700	630	0,15	0,30	6.700	520	0,20	0,30	5.800	400	0,15	0,30
2,00	5.800	630	0,20	0,40	5.000	520	0,20	0,40	4.300	400	0,20	0,40
3,00	3.800	630	0,30	0,60	3.300	520	0,30	0,60	2.900	400	0,30	0,60
4,00	2.900	630	0,40	0,80	2.500	520	0,40	0,80	2.200	400	0,40	0,80
5,00	2.300	630	0,50	1,00	2.000	520	0,50	1,00	1.700	400	0,50	1,00
6,00	1.900	630	0,60	1,20	1.700	520	0,60	1,20	1.400	400	0,60	1,20
Schnitttiefe depth of cut	<div><div><div><div></div><div>Ap</div></div><div><div></div><div>Ae</div></div></div><div>Ap 0,10 X R Ae 0,20 X R</div></div>											

Verwenden Sie beim M-3BE die gleiche Drehzahl und erhöhen den Vorschub pro Zahn um bis zu 10%, um stabil zu fräsen.
For the M-3BE use the same rpm and raise up the feed per tooth up to 10% for stable milling.