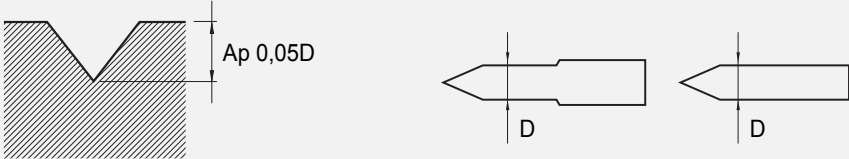


S-1TE / S-2TE / S-4TE

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	weiche Stähle / Kohlenstoffstähle mild steels / carbon steels S45C ~ S55C		legierte Stähle alloy steels SKD / SUS / SCM		vergütete Stähle prehardened steels NAK / HPM	
	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
Ø	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min
2,00	5.500	85	4.000	75	3.000	50
3,00	4.000	70	3.000	55	2.000	40
4,00	3.000	60	2.500	45	1.800	35
5,00	2.500	50	2.000	40	1.500	30
6,00	2.000	45	1.600	35	1.200	25
7,00	1.800	40	1.300	30	1.150	25
8,00	1.500	35	1.250	30	900	23
9,00	1.350	35	1.100	30	850	20
10,00	1.200	35	900	25	800	20
11,00	1.100	35	850	25	750	20
12,00	1.000	30	800	25	600	15
Schnitttiefe depth of cut						

Verwenden Sie beim S-1TE die gleiche Drehzahl und reduzieren den Vorschub pro Zahn um bis zu 50%, um stabil zu fräsen.
For the S-1TE use the same rpm and reduce up the feed per tooth up to 50% for stable milling.

Verwenden Sie beim S-4TE die gleiche Drehzahl und erhöhen den Vorschub pro Zahn um bis zu 50%, um stabil zu fräsen.
For the S-4TE use the same rpm and raise up the feed per tooth up to 50% for stable milling.