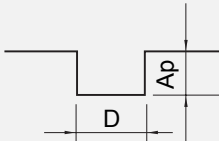
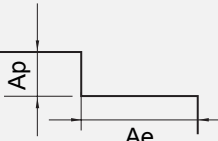
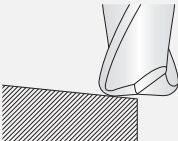


| Material | | gehärtete Stähle hardened steels | | | | gehärtete Stähle hardened steels | | | | gehärtete Stähle hardened steels | | | |
|-------------------|------------------------------|-------------------------------------|------------------|------------------------------|---------|-------------------------------------|------------------|------------------------------|---------|-------------------------------------|------------------|------------------------------|---------|
| Härte hardness | | 55 ~ 60HRC | | | | 60 ~ 65HRC | | | | 65 ~ 68HRC | | | |
| Ø | 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) |
| 0,50 | 0,10 | 33.000 | 85 | 0,010 | 0,010 | 25.000 | 55 | 0,010 | 0,010 | 25.000 | 45 | 0,010 | 0,010 |
| 0,60 | 0,10 | 33.000 | 95 | 0,020 | 0,020 | 25.000 | 60 | 0,010 | 0,010 | 20.000 | 50 | 0,010 | 0,010 |
| 0,70 | 0,10 | 30.000 | 115 | 0,020 | 0,100 | 25.000 | 75 | 0,010 | 0,080 | 20.000 | 55 | 0,010 | 0,080 |
| 0,80 | 0,10 | 25.000 | 120 | 0,040 | 0,150 | 19.000 | 85 | 0,020 | 0,120 | 16.000 | 60 | 0,020 | 0,120 |
| 0,90 | 0,10 | 23.000 | 160 | 0,060 | 0,180 | 17.500 | 110 | 0,030 | 0,150 | 14.500 | 95 | 0,030 | 0,140 |
| 1,00 | 0,30 | 20.500 | 344 | 0,100 | 0,300 | 16.000 | 216 | 0,050 | 0,200 | 12.500 | 140 | 0,050 | 0,200 |
| 1,50 | 0,10 | 18.000 | 388 | 0,100 | 0,300 | 13.000 | 235 | 0,070 | 0,300 | 10.500 | 160 | 0,080 | 0,250 |
| | 0,50 | 18.000 | 388 | 0,130 | 0,400 | 13.000 | 235 | 0,070 | 0,300 | 10.500 | 160 | 0,080 | 0,250 |
| 2,00 | 0,10 | 14.500 | 416 | 0,150 | 0,500 | 11.000 | 256 | 0,100 | 0,450 | 9.500 | 184 | 0,100 | 0,450 |
| | 0,50 | 14.500 | 416 | 0,150 | 0,500 | 11.000 | 256 | 0,100 | 0,450 | 9.500 | 184 | 0,100 | 0,450 |
| 2,50 | 0,10 | 9.500 | 416 | 0,200 | 0,700 | 7.500 | 256 | 0,120 | 0,550 | 6.400 | 184 | 0,120 | 0,550 |
| | 0,50 | 9.500 | 416 | 0,200 | 0,700 | 7.500 | 256 | 0,120 | 0,550 | 6.400 | 184 | 0,120 | 0,550 |
| 3,00 | 0,50 | 8.300 | 424 | 0,230 | 0,800 | 6.400 | 268 | 0,130 | 0,600 | 5.600 | 192 | 0,130 | 0,600 |
| | 1,00 | 8.300 | 424 | 0,230 | 0,800 | 6.400 | 268 | 0,130 | 0,600 | 5.600 | 192 | 0,130 | 0,600 |
| 3,50 | 0,50 | 7.800 | 432 | 0,250 | 0,900 | 6.000 | 268 | 0,130 | 0,700 | 5.200 | 192 | 0,140 | 0,700 |
| 4,00 | 0,50 | 7.200 | 432 | 0,250 | 0,950 | 5.600 | 268 | 0,150 | 0,750 | 4.750 | 192 | 0,150 | 0,750 |
| | 1,00 | 7.200 | 432 | 0,250 | 1,000 | 5.600 | 268 | 0,150 | 0,800 | 4.750 | 192 | 0,150 | 0,800 |
| 4,50 | 0,50 | 6.400 | 464 | 0,250 | 1,050 | 5.100 | 296 | 0,150 | 0,850 | 4.450 | 216 | 0,150 | 0,850 |
| 5,00 | 0,50 | 6.400 | 464 | 0,250 | 1,050 | 5.100 | 296 | 0,150 | 0,850 | 4.450 | 216 | 0,150 | 0,850 |
| | 1,00 | 6.400 | 464 | 0,300 | 1,200 | 5.100 | 296 | 0,170 | 0,900 | 4.450 | 216 | 0,170 | 0,850 |
| 6,00 | 0,50 | 5.300 | 448 | 0,300 | 1,300 | 4.200 | 280 | 0,200 | 1,000 | 3.700 | 208 | 0,200 | 0,900 |
| | 1,00 | 5.300 | 448 | 0,300 | 1,400 | 4.200 | 296 | 0,200 | 1,000 | 3.700 | 216 | 0,200 | 0,900 |
| | 1,50 | 5.300 | 448 | 0,350 | 1,500 | 4.200 | 280 | 0,230 | 1,200 | 3.700 | 208 | 0,220 | 1,200 |

| Material | | gehärtete Stähle hardened steels | | | | gehärtete Stähle hardened steels | | | | gehärtete Stähle hardened steels | | | |
|------------------------------|------------------------------|--|------------------|------------------------------|---------|-------------------------------------|------------------|------------------------------|---------|-------------------------------------|------------------|------------------------------|---------|
| Härte hardness | | 55 ~ 60HRC | | | | 60 ~ 65HRC | | | | 65 ~ 68HRC | | | |
| Ø | 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) |
| 6,00 | 2,00 | 5.300 | 448 | 0,350 | 1,600 | 4.200 | 296 | 0,230 | 1,200 | 3.700 | 216 | 0,220 | 1,200 |
| 8,00 | 0,50 | 4.000 | 416 | 0,400 | 1,700 | 3.200 | 264 | 0,250 | 1,350 | 2.800 | 192 | 0,250 | 1,300 |
| | 1,00 | 4.000 | 416 | 0,400 | 1,700 | 3.200 | 264 | 0,250 | 1,350 | 2.800 | 192 | 0,250 | 1,300 |
| | 1,50 | 4.000 | 416 | 0,450 | 2,000 | 3.200 | 264 | 0,280 | 1,500 | 2.800 | 192 | 0,270 | 1,400 |
| | 2,00 | 4.000 | 416 | 0,450 | 2,000 | 3.200 | 264 | 0,280 | 1,500 | 2.800 | 192 | 0,270 | 1,400 |
| 10,00 | 0,50 | 3.200 | 384 | 0,500 | 2,100 | 2.550 | 248 | 0,300 | 1,700 | 2.200 | 176 | 0,300 | 1,700 |
| | 1,00 | 3.200 | 384 | 0,500 | 2,100 | 2.550 | 248 | 0,300 | 1,700 | 2.200 | 176 | 0,300 | 1,700 |
| | 1,50 | 3.200 | 384 | 0,550 | 2,300 | 2.550 | 248 | 0,350 | 1,800 | 2.200 | 176 | 0,350 | 1,800 |
| | 2,00 | 3.200 | 384 | 0,550 | 2,300 | 2.550 | 248 | 0,350 | 1,900 | 2.200 | 176 | 0,350 | 1,900 |
| | 2,50 | 3.200 | 384 | 0,600 | 2,300 | 2.550 | 248 | 0,350 | 1,900 | 2.200 | 176 | 0,350 | 1,900 |
| 12,00 | 0,50 | 2.650 | 384 | 0,600 | 2,600 | 2.100 | 240 | 0,350 | 2,000 | 1.860 | 176 | 0,350 | 2,000 |
| | 1,00 | 2.650 | 384 | 0,600 | 2,600 | 2.100 | 240 | 0,350 | 2,000 | 1.860 | 176 | 0,350 | 2,000 |
| | 1,50 | 2.650 | 384 | 0,600 | 2,600 | 2.100 | 240 | 0,350 | 2,000 | 1.860 | 176 | 0,350 | 2,000 |
| | 2,00 | 2.650 | 384 | 0,600 | 2,600 | 2.100 | 240 | 0,350 | 2,000 | 1.860 | 176 | 0,350 | 2,000 |
| | 2,50 | 2.650 | 384 | 0,800 | 3,000 | 2.100 | 240 | 0,500 | 2,200 | 1.860 | 176 | 0,450 | 2,300 |
| | 3,00 | 2.650 | 384 | 1,000 | 3,000 | 2.100 | 240 | 0,650 | 2,400 | 1.860 | 176 | 0,550 | 2,500 |
| Schnitttiefe depth of cut | | <div> <div>Nutenfräsen slotting</div>  </div> <div> <div>Umsäumen side milling</div>  </div> <div>  </div> | | | | | | | | | | | |