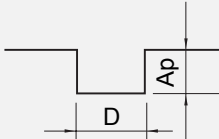
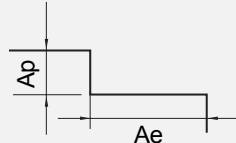
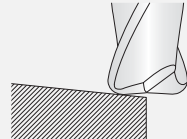


Material		gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		55 ~ 60HRC				60 ~ 65HRC				65 ~ 68HRC			
Ø	Eckenradius corner radius	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth 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)
0,20	0,02	40.000	55	0,005	0,005	37.000	30	0,002	0,005	36.000	30	0,003	0,005
0,30	0,02	40.000	60	0,007	0,007	37.000	35	0,003	0,006	36.000	35	0,004	0,006
0,40	0,10	33.000	70	0,010	0,010	25.000	40	0,005	0,008	25.000	40	0,005	0,008
0,50	0,10	33.000	80	0,015	0,020	25.000	45	0,007	0,010	20.000	30	0,007	0,010
0,60	0,20	30.000	90	0,020	0,100	25.000	60	0,010	0,075	20.000	35	0,010	0,075
0,80	0,20	25.000	100	0,040	0,150	19.000	65	0,020	0,120	16.000	40	0,020	0,120
1,00	0,30	20.500	248	0,100	0,300	16.000	152	0,050	0,200	12.500	100	0,050	0,200
1,50	0,10	16.500	265	0,120	0,350	13.000	168	0,070	0,300	10.500	118	0,070	0,300
2,00	0,10	14.500	296	0,150	0,400	11.000	184	0,100	0,350	9.500	132	0,100	0,300
2,50	0,10	11.500	296	0,200	0,600	8.800	184	0,120	0,400	7.400	132	0,100	0,350
	0,50	11.500	296	0,210	0,600	8.800	184	0,120	0,450	7.400	132	0,100	0,400
3,00	0,10	9.500	300	0,200	0,500	7.500	188	0,150	0,550	6.400	134	0,120	0,450
	0,50	9.500	300	0,220	0,500	7.500	188	0,150	0,550	6.400	134	0,120	0,450
	1,00	9.500	300	0,250	0,700	7.500	188	0,200	0,650	6.400	134	0,160	0,550
4,00	0,10	7.200	308	0,250	0,950	5.600	192	0,150	0,750	4.750	136	0,150	0,650
	0,50	7.200	308	0,250	0,950	5.600	192	0,150	0,750	4.750	136	0,150	0,650
	1,00	7.200	308	0,300	1,200	5.600	192	0,200	1,000	4.750	136	0,200	0,900
5,00	0,10	6.400	328	0,200	0,900	5.100	208	0,150	0,700	4.450	152	0,150	0,850
	0,50	6.400	328	0,200	0,900	5.100	208	0,150	0,700	4.450	152	0,150	0,850
	1,00	6.400	328	0,250	1,100	5.100	208	0,200	0,900	4.450	152	0,200	1,000
6,00	0,50	5.300	320	0,300	1,300	4.200	204	0,200	0,800	3.700	148	0,200	0,800
	1,00	5.300	320	0,300	1,300	4.200	204	0,200	0,800	3.700	148	0,200	0,800
	1,50	5.300	320	0,300	1,400	4.200	204	0,250	1,200	3.700	148	0,250	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	2,50	5.300	320	0,300	1,400	4.200	204	0,250	1,200	3.700	148	0,250	1,200
8,00	0,50	4.000	292	0,300	1,700	3.200	188	0,250	1,350	2.800	136	0,250	1,350
	1,00	4.000	292	0,300	1,700	3.200	188	0,250	1,350	2.800	136	0,250	1,350
	1,50	4.000	292	0,300	1,700	3.200	188	0,250	1,350	2.800	136	0,250	1,350
	2,00	4.000	292	0,400	2,000	3.200	188	0,250	1,500	2.800	136	0,300	1,400
	2,50	4.000	292	0,400	2,000	3.200	188	0,250	1,500	2.800	136	0,300	1,400
	3,00	4.000	292	0,400	2,000	3.200	188	0,250	1,500	2.800	136	0,300	1,400
10,00	0,50	3.200	272	0,500	2,100	2.550	176	0,300	1,700	2.200	128	0,300	1,500
	1,00	3.200	272	0,500	2,100	2.550	176	0,300	1,700	2.200	128	0,300	1,500
	1,50	3.200	272	0,600	2,400	2.550	176	0,300	1,800	2.200	128	0,300	1,600
	2,00	3.200	272	0,600	2,400	2.550	176	0,300	1,800	2.200	128	0,300	1,600
	2,50	3.200	272	0,600	2,400	2.550	176	0,300	1,800	2.200	128	0,300	1,600
12,00	0,50	2.650	272	0,800	2,500	2.100	176	0,400	2,000	1.860	128	0,350	1,800
	1,00	2.650	272	0,800	2,500	2.100	176	0,400	2,000	1.860	128	0,350	1,800
	1,50	2.650	272	0,800	2,500	2.100	176	0,400	2,000	1.860	128	0,350	1,800
	2,00	2.650	272	1,000	2,600	2.100	176	0,500	2,100	1.860	128	0,400	2,000
	2,50	2.650	272	1,000	2,600	2.100	176	0,500	2,100	1.860	128	0,400	2,000
	3,00	2.650	272	1,000	2,600	2.100	176	0,500	2,100	1.860	128	0,400	2,000
Schnitttiefe depth of cut		<div> <div>Nutenfräsen slotting</div>  </div> <div> <div>Umsäumen side milling</div>  </div> <div>  </div>											