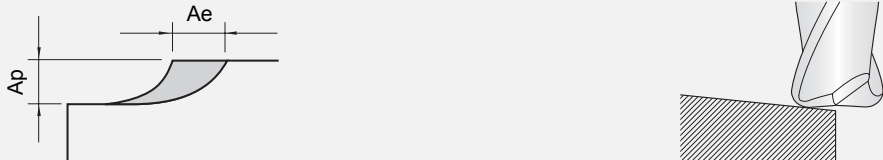


Material		legierte Stähle alloy steels				legierte Stähle / Werkzeugstähle alloy steels / tool steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		~ 30HRC				30 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 62HRC			
Ø	Radius	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,00	0,20	45.000	7000	0,050	0,060	42.000	7800	0,030	0,050	35.000	6800	0,020	0,050	25.000	2600	0,020	0,050
1,50	0,50	40.000	9000	0,060	0,720	40.000	8000	0,040	0,650	30.000	7000	0,030	0,600	21.000	2800	0,020	0,060
2,00	0,50	33.000	10000	0,080	0,960	27.000	8400	0,050	0,860	24.000	7500	0,040	0,800	16.000	3000	0,030	0,800
3,00	0,50	22.000	11000	0,120	1,440	18.000	9000	0,080	1,300	16.000	8500	0,060	1,200	11.000	3300	0,050	1,200
4,00	0,50	19.000	13000	0,170	2,040	16.000	10000	0,130	1,840	13.000	10000	0,090	1,700	9.000	4000	0,080	1,700
	1,00	17.000	12000	0,150	1,800	14.000	9500	0,120	1,620	12.000	8800	0,080	1,500	8.000	3500	0,070	1,500
5,00	0,50	15.000	14000	0,230	2,760	12.000	12000	0,170	2,480	11.000	10000	0,120	2,300	7.300	4300	0,090	2,300
	1,00	13.000	13000	0,200	2,400	11.000	11000	0,150	2,160	9.600	9500	0,100	2,000	6.400	3800	0,080	2,000
6,00	0,30	13.310	15730	0,300	3,540	10.900	13200	0,180	3,190	10.000	13000	0,120	2,950	6.500	4600	0,120	2,950
	0,50	12.980	15340	0,290	3,420	10.600	13000	0,170	3,080	9.500	12000	0,110	2,850	6.300	4500	0,110	2,850
	1,00	12.600	12600	0,280	3,360	12.654	12600	0,170	3,020	9.000	11000	0,110	2,800	5.800	4100	0,110	2,800
	1,50	11.000	13000	0,250	3,000	9.000	11000	0,150	2,700	8.000	9600	0,100	2,500	5.300	3800	0,100	2,500
8,00	0,30	9.800	17500	0,350	4,250	8.400	13500	0,240	3,820	7.300	15000	0,180	3,540	4.700	4484	0,150	3,540
	0,50	8.800	16500	0,340	4,100	8.200	13000	0,230	3,690	7.100	13000	0,170	3,420	4.600	4370	0,150	3,420
	1,00	8.400	15000	0,340	4,030	8.000	12000	0,220	3,630	6.700	11000	0,170	3,360	4.520	4294	0,150	3,360
	2,00	8.200	13000	0,300	3,600	7.000	11000	0,200	3,240	6.000	9600	0,150	3,000	4.000	3800	0,130	3,000
10,00	0,30	7.670	15340	0,350	6,370	6.490	12980	0,240	5,730	5.664	11210	0,180	5,310	3.776	4484	0,150	5,310
	0,50	7.475	14950	0,340	6,160	6.325	12650	0,230	5,540	5.520	10925	0,170	5,130	3.680	4370	0,150	5,130
	1,00	7.280	14560	0,340	6,050	6.160	12320	0,220	5,440	5.376	10640	0,170	5,040	3.584	4256	0,150	5,040
	2,00	6.500	13000	0,300	5,400	5.500	11000	0,200	4,860	4.800	9500	0,150	4,500	3.200	3800	0,130	4,500
12,00	0,50	7.000	15000	0,530	6,370	5.428	11800	0,350	5,730	4.838	10620	0,300	5,310	3.186	4130	0,240	5,310
	1,00	6.400	14000	0,510	6,160	5.290	11500	0,340	5,540	4.715	10350	0,290	5,130	3.105	4025	0,230	5,130

Material		legierte Stähle alloy steels				legierte Stähle / Werkzeugstähle alloy steels / tool steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		~ 30HRC				30 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 62HRC			
Ø	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		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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
12,00	2,00	6.000	12500	0,500	6,050	5.152	11200	0,340	5,440	4.592	10080	0,280	5,040	3.024	3920	0,220	5,040
	3,00	5.500	12000	0,450	5,400	4.600	10000	0,300	4,860	4.100	9000	0,250	4,500	2.700	3500	0,200	4,500
16,00	1,00	4.838	11800	0,420	8,580	4.012	10384	0,250	7,720	3.540	9204	0,220	7,150	2.360	3776	0,130	7,350
	2,00	4.100	10000	0,450	9,000	3.400	8800	0,300	8,100	3.000	7800	0,250	7,500	2.000	3200	0,200	7,500
Schnitttiefe depth of cut																	

Koeffizienten der jeweiligen Werkzeugauskragung / coefficients respective of tool overhang				
Typ type	Überhang overhang	Drehzahl rpm	Vorschub- geschwindigkeit feed rate	Schnitttiefe depth of cut
Ø Schneiden = Ø Schaft Ø cutter = Ø shank	L/D ≤ 5,00	100%	100%	100%
	L/D = 6,00	90%	80%	80%
	L/D = 7,00	80%	70%	70%
Ø Schneiden < Ø Schaft Ø cutter < Ø shank	L/D = 6,00	100%	100%	100%
	L/D = 8,00	90%	80%	80%
	L/D ≥ 10,00	80%	70%	70%

Verwenden Sie beim R-6CU die gleiche Drehzahl und erhöhen den Vorschub pro Zahn um bis zu 30%, um stabil zu fräsen.

For the R-6CU use the same rpm and raise up the feed per tooth up to 30% for stable milling.