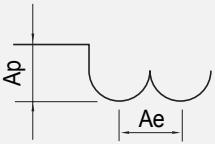


Material		Aluminiumlegierungen aluminum alloys				Kunststoffe plastics			
Eckenradius corner radius	Eingriffstiefe effective length	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
		min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,10	1,00	35.000	420	0,003	0,030	35.000	1000	0,050	0,030
0,15	2,00	35.000	490	0,004	0,040	35.000	1050	0,060	0,040
0,20	3,00	35.000	560	0,005	0,060	35.000	1100	0,070	0,060
0,25	4,00	35.000	700	0,006	0,070	28.000	1200	0,080	0,070
	10,00	27.300	504	0,004	0,050	21.840	864	0,060	0,040
0,30	4,00	35.000	910	0,007	0,090	24.000	1200	0,100	0,090
	10,00	27.300	655	0,005	0,070	18.720	864	0,070	0,050
0,40	4,00	26.000	940	0,008	0,120	18.000	900	0,130	0,120
	10,00	19.500	658	0,006	0,100	13.500	576	0,110	0,100
0,50	6,00	21.000	970	0,008	0,150	14.000	700	0,170	0,150
	16,00	14.700	631	0,006	0,100	9.800	455	0,100	0,090
0,60	6,00	18.000	1010	0,009	0,180	12.000	600	0,200	0,180
	16,00	12.780	616	0,007	0,110	8.520	366	0,130	0,120
0,70	6,00	15.000	1020	0,010	0,210	10.000	500	0,230	0,210
	16,00	10.800	622	0,008	0,160	7.200	305	0,170	0,150
0,75	6,00	14.000	1010	0,012	0,240	9.500	480	0,250	0,240
	16,00	10.220	636	0,010	0,190	6.935	302	0,190	0,170
	25,00	8.483	477	0,080	0,140	5.756	227	0,130	0,110
1,00	8,00	11.000	1100	0,180	0,350	7.000	350	0,400	0,350
	20,00	8.140	704	0,160	0,300	5.180	224	0,350	0,330
	30,00	6.919	528	0,140	0,250	4.403	168	0,300	0,280
1,50	8,00	6.900	760	0,200	0,500	4.800	240	0,500	0,500
	20,00	5.313	486	0,180	0,450	4.080	151	0,450	0,450
	30,00	4.516	365	0,160	0,400	3.142	113	0,400	0,400

Material		Aluminiumlegierungen aluminum alloys				Kunststoffe plastics			
Eckenradius corner radius	Eingriffstiefe effective length	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)
2,00	16,00	5.200	690	0,250	0,650	3.600	180	0,600	0,650
	25,00	4.056	449	0,220	0,600	3.060	113	0,560	0,610
	35,00	3.488	336	0,200	0,550	2.356	85	0,540	0,570
2,50	16,00	4.200	590	0,300	0,800	2.900	150	0,800	0,850
	25,00	3.234	401	0,270	0,750	2.233	102	0,760	0,810
	35,00	2.652	309	0,240	0,700	1.831	79	0,720	0,750
3,00	25,00	3.500	550	0,350	0,900	2.400	120	1,000	1,200
	35,00	2.940	468	0,330	0,800	2.016	102	0,950	1,100
	50,00	2.323	355	0,300	0,700	1.593	78	0,900	1,000
Schnitttiefe depth of cut									

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