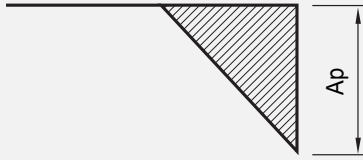


C-2HA / C-3HA

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	Kohlenstoffstähle carbon steels		legierte Stähle alloy steels		gehärtete Stähle hardened steels	
Härte hardness	~ 225 HB		225 ~ 325 HB		35 ~ 40HRC	
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min
3,00	4.200	70	3.000	55	2.500	40
4,00	3.000	60	2.500	45	1.800	35
6,00	2.000	40	1.500	35	1.200	25
8,00	1.500	35	1.200	30	900	25
10,00	1.200	35	1.000	25	900	20
12,00	1.000	30	850	25	600	20
Schnitttiefe depth of cut	 <p>Ap 0,10D</p>					

Verwenden Sie beim C-3HA die gleiche Drehzahl und erhöhen den Vorschub pro Zahn um bis zu 30%, um stabil zu fräsen.
For the C-3HA use the same rpm and raise up the feed per tooth up to 30% for stable milling.