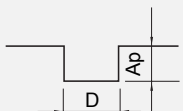


Nutenfräsen / slotting																
Material	legierte Stähle / Werkzeugstähle alloy steels / tool steels			vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels					
Härte hardness	30 ~ 40HRC			40 ~ 50HRC			50 ~ 55HRC				55 ~ 60HRC					
Ø	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)
0,30	50.000	190	0,030	0,300	45.000	140	0,030	0,300	40.000	115	0,020	0,150	33.000	70	0,010	0,075
0,40	50.000	235	0,040	0,400	45.000	180	0,040	0,400	40.000	140	0,020	0,200	33.000	90	0,010	0,100
0,50	50.000	370	0,050	0,500	45.000	280	0,050	0,500	40.000	220	0,030	0,250	33.000	140	0,010	0,125
0,60	50.000	470	0,060	0,600	45.000	360	0,060	0,600	40.000	285	0,030	0,300	30.000	160	0,020	0,150
0,80	50.000	600	0,080	0,800	40.000	440	0,080	0,800	30.000	295	0,040	0,400	25.000	185	0,020	0,200
0,90	49.000	655	0,090	0,900	39.000	520	0,090	0,900	27.800	330	0,050	0,450	22.700	205	0,020	0,225
1,00	48.000	1050	0,100	1,000	38.000	684	0,100	1,000	25.500	430	0,050	0,500	20.500	260	0,030	0,250
2,00	33.300	1190	0,200	2,000	26.000	816	0,200	2,000	17.500	500	0,100	1,000	14.500	310	0,050	0,500
3,00	21.800	1190	0,300	3,000	17.300	816	0,300	3,000	11.500	500	0,150	1,500	9.500	310	0,080	0,750
4,00	16.700	1232	0,400	4,000	13.200	840	0,400	4,000	8.800	530	0,200	2,000	7.200	325	0,100	1,000
5,00	15.700	1400	0,500	5,000	12.500	966	0,500	5,000	8.300	600	0,250	2,500	6.400	340	0,130	1,250
6,00	13.100	1330	0,600	6,000	10.350	924	0,600	6,000	6.900	575	0,300	3,000	5.300	335	0,150	1,500
8,00	9.880	1300	0,800	8,000	7.800	864	0,800	8,000	5.200	535	0,400	4,000	4.000	300	0,200	2,000
10,00	7.800	1190	1,000	10,000	6.150	816	1,000	10,000	4.100	500	0,500	5,000	3.200	290	0,250	2,500
12,00	6.650	1190	1,200	12,000	5.250	816	1,200	12,000	3.500	500	0,600	6,000	2.650	290	0,300	3,000
16,00	5.540	1090	1,600	16,000	4.340	732	1,600	16,000	2.600	430	0,800	8,000	1.840	215	0,400	4,000
18,00	5.540	1090	1,800	18,000	4.340	730	1,800	18,000	2.600	430	0,900	9,000	1.840	215	0,450	4,500
20,00	4.640	1008	2,000	20,000	4.340	730	2,000	20,000	2.600	430	1,000	10,000	1.840	215	0,500	5,000
Schnitttiefe depth of cut																

Umsäumen / side milling																
Material	legierte Stähle / Werkzeugstähle alloy steels / tool steels			vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels					
Härte hardness	30 ~ 40HRC			40 ~ 50HRC			50 ~ 55HRC				55 ~ 60HRC					
Ø	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)
0,30	50.000	228	0,300	0,009	45.000	168	0,300	0,009	40.000	138	0,150	0,006	33.000	84	0,080	0,003
0,40	50.000	282	0,400	0,012	45.000	216	0,400	0,012	40.000	168	0,200	0,008	33.000	108	0,100	0,004
0,50	50.000	444	0,500	0,015	45.000	336	0,500	0,015	40.000	264	0,250	0,010	33.000	168	0,130	0,005
0,60	50.000	564	0,600	0,018	45.000	432	0,600	0,018	40.000	342	0,300	0,012	30.000	192	0,150	0,006
0,80	50.000	720	0,800	0,024	40.000	528	0,800	0,024	30.000	354	0,400	0,016	25.000	222	0,200	0,008
0,90	49.000	786	0,900	0,027	39.000	624	0,900	0,027	27.800	396	0,450	0,018	22.700	246	0,230	0,009
1,00	48.000	1260	1,000	0,030	38.000	821	1,000	0,030	25.500	516	0,500	0,020	20.500	312	0,250	0,010
2,00	33.300	1428	2,000	0,060	26.000	979	2,000	0,060	17.500	600	1,000	0,040	14.500	372	0,500	0,020
3,00	21.800	1428	3,000	0,090	17.300	979	3,000	0,090	11.500	600	1,500	0,060	9.500	372	0,750	0,030
4,00	16.700	1478	4,000	0,120	13.200	1008	4,000	0,120	8.800	636	2,000	0,080	7.200	390	1,000	0,040
5,00	15.700	1680	5,000	0,150	12.500	1159	5,000	0,150	8.300	720	2,500	0,100	6.400	408	1,250	0,050
6,00	13.100	1596	6,000	0,180	10.350	1109	6,000	0,180	6.900	690	3,000	0,120	5.300	402	1,500	0,060
8,00	9.880	1560	8,000	0,240	7.800	1037	8,000	0,240	5.200	642	4,000	0,160	4.000	360	2,000	0,080
10,00	7.800	1428	10,000	0,300	6.150	979	10,000	0,300	4.100	600	5,000	0,200	3.200	348	2,500	0,100
12,00	6.650	1428	12,000	0,360	5.250	979	12,000	0,360	3.500	600	6,000	0,240	2.650	348	3,000	0,120
16,00	5.540	1308	16,000	0,480	4.340	878	16,000	0,480	2.600	516	8,000	0,320	1.840	258	4,000	0,160
18,00	5.540	1308	18,000	0,540	4.340	876	18,000	0,540	2.600	516	9,000	0,360	1.840	258	4,500	0,180
20,00	4.640	1210	20,000	0,600	4.340	876	20,000	0,600	2.600	516	10,000	0,400	1.840	258	5,000	0,200
Schnitttiefe depth of cut	