

MSBSH330-5X

Schnittdatenempfehlungen
Cutting data recommendations



Material	gehärtete Stähle hardened steels STAVAX / SKD11				Schnellarbeitsstähle high speed steels SKH51 / HAP40				Schnellarbeitsstähle high speed steels SKH57 / HAP72			
Härte hardness	~ 60HRC				~ 65HRC				~ 70HRC			
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)
0,10	40.000	400	0,005 ~ 0,007	0,005	40.000	300	0,003 ~ 0,005	0,003	40.000	220	0,003 ~ 0,005	0,003
0,15	40.000	450	0,005 ~ 0,007	0,007	40.000	400	0,003 ~ 0,005	0,005	40.000	270	0,003 ~ 0,005	0,005
0,20	40.000	1100	0,020 ~ 0,030	0,030	40.000	850	0,008 ~ 0,012	0,020	35.000	650	0,008 ~ 0,012	0,020
0,25	40.000	1300	0,020 ~ 0,030	0,030	35.000	1000	0,010 ~ 0,015	0,020	30.000	700	0,010 ~ 0,015	0,020
0,30	40.000	1500	0,030 ~ 0,045	0,060	30.000	1100	0,020 ~ 0,030	0,050	25.000	800	0,020 ~ 0,030	0,050
0,50	30.000	3000	0,100 ~ 0,150	0,200	25.000	2000	0,080 ~ 0,120	0,100	20.000	1500	0,050 ~ 0,075	0,100
0,75	30.000	3800	0,100 ~ 0,150	0,300	25.000	3000	0,100 ~ 0,150	0,200	20.000	2200	0,060 ~ 0,090	0,200
1,00	25.000	3800	0,200 ~ 0,300	0,500	20.000	3000	0,150 ~ 0,220	0,300	16.000	2200	0,100 ~ 0,150	0,300