

Material		gehärtete Stähle hardened steels HPM-38 / STAVAX / SKD61 (~55HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Ø	Eingriffstiefe effective length	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	0,20	40.000	250	0,001	0,002	40.000	200	0,001	0,002	40.000	150	0,001	0,002
	0,50	40.000	200	0,001	0,002	40.000	150	0,001	0,002	40.000	100	0,001	0,001
0,20	0,40	40.000	400	0,003	0,002	40.000	300	0,002	0,002	40.000	200	0,002	0,002
	1,00	40.000	300	0,003	0,002	40.000	200	0,002	0,002	40.000	100	0,002	0,002
0,30	0,50	40.000	600	0,005	0,003	40.000	400	0,004	0,003	40.000	400	0,003	0,003
	1,50	40.000	500	0,005	0,002	40.000	300	0,004	0,002	40.000	200	0,003	0,002
0,40	0,80	40.000	700	0,007	0,004	40.000	600	0,005	0,003	40.000	600	0,003	0,003
	2,00	40.000	600	0,007	0,003	40.000	400	0,005	0,002	40.000	400	0,003	0,002
0,50	1,00	40.000	800	0,010	0,005	40.000	700	0,007	0,003	40.000	600	0,005	0,003
	2,50	40.000	800	0,010	0,004	40.000	500	0,007	0,002	40.000	400	0,005	0,002
0,60	1,20	40.000	800	0,010	0,005	40.000	700	0,007	0,003	40.000	600	0,005	0,003
	3,00	40.000	800	0,010	0,004	40.000	500	0,007	0,002	40.000	400	0,005	0,002
0,80	1,50	40.000	800	0,010	0,005	40.000	800	0,007	0,004	40.000	700	0,005	0,004
	3,50	40.000	800	0,010	0,004	40.000	600	0,007	0,003	40.000	500	0,005	0,003
1,00	2,00	40.000	800	0,010	0,006	40.000	800	0,007	0,006	40.000	800	0,005	0,006
	5,00	40.000	800	0,010	0,005	40.000	600	0,007	0,005	40.000	600	0,005	0,005