

Material			vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels NAK80 / STAVAX / SKD61 (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / ELMAX (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH / HAP (~68HRC)			
Ø	Eckenradius corner radius	Eingriffstiefe effective length	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)
0,50	0,10	1,50	50.000	1500	0,008	0,200	50.000	800	0,005	0,150	50.000	600	0,003	0,100
		2,50	40.000	1000	0,006	0,150	40.000	500	0,005	0,100	40.000	300	0,003	0,050
1,00	0,10 0,20	3,00	40.000	2000	0,012	0,400	40.000	1000	0,007	0,250	35.000	800	0,006	0,150
		5,00	30.000	1500	0,008	0,300	30.000	800	0,005	0,150	25.000	400	0,004	0,100
1,50	0,10 0,20	4,50	35.000	2500	0,015	0,600	35.000	1200	0,008	0,400	30.000	1000	0,007	0,200
		7,50	25.000	1800	0,012	0,400	25.000	1000	0,006	0,300	20.000	500	0,005	0,150
2,00	0,10 0,30	6,00	30.000	3000	0,020	0,800	30.000	1500	0,010	0,600	25.000	1200	0,008	0,300
		10,00	20.000	2000	0,015	0,600	20.000	1000	0,008	0,400	18.000	600	0,006	0,200