

Material	vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle / Schnellarbeitsstähle prehardened steels / hardened steels / high speed tool steels NAK / SKD / SKH / HAP (~68HRC)					
	konventionelles Fräsen regular milling		High-Speed-Fräsen high speed milling		Schnitttiefe depth of cut	
Radius	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed		
	min ⁻¹	mm / min	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,10 ~ 0,20	20.000	600	50.000	1500	0,005	0,010
0,25 ~ 0,30	20.000	800	50.000	2000	0,010	0,010
0,40 ~ 0,60	20.000	1200	50.000	3000	0,010	0,020
0,70 ~ 0,80	20.000	1600	50.000	4000	0,010	0,020
0,90 ~ 1,00	20.000	2000	50.000	5000	0,020	0,050