

Material		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels			
		NAK80 / STAVAX / SKD61 (~52HRC)				SKD61 / ELMAX (~62HRC)				SKH / HAP (~ 68HRC)			
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)
0,10	0,30	40.000	600	0,005	0,005	40.000	450	0,005	0,005	40.000	300	0,003	0,003
	0,60	40.000	500	0,005	0,005	40.000	350	0,005	0,005	40.000	250	0,003	0,003
0,15	0,30	40.000	800	0,005	0,005	40.000	600	0,005	0,005	40.000	450	0,003	0,003
	0,50	40.000	750	0,005	0,005	40.000	550	0,005	0,005	40.000	400	0,003	0,003
	0,75	40.000	700	0,005	0,005	40.000	500	0,005	0,005	40.000	400	0,003	0,003
0,20	0,50	40.000	1200	0,005	0,010	40.000	900	0,005	0,010	40.000	600	0,005	0,005
	0,75	40.000	1100	0,005	0,010	40.000	850	0,005	0,010	40.000	550	0,005	0,005
	1,00	40.000	1000	0,005	0,010	40.000	800	0,005	0,010	40.000	500	0,005	0,005
	1,20	40.000	1000	0,005	0,010	40.000	800	0,005	0,010	40.000	500	0,005	0,005
0,25	1,00	40.000	1200	0,010	0,010	40.000	1000	0,010	0,010	40.000	700	0,005	0,005
0,30	1,20	40.000	1800	0,010	0,020	40.000	1500	0,010	0,020	40.000	1000	0,005	0,010
	1,50	40.000	1500	0,010	0,020	40.000	1200	0,010	0,020	40.000	800	0,005	0,010
0,40	1,60	40.000	1800	0,010	0,020	40.000	1500	0,010	0,020	40.000	1000	0,005	0,010
	2,00	40.000	1500	0,010	0,020	40.000	1200	0,010	0,020	40.000	800	0,005	0,010
0,50	2,00	40.000	2500	0,020	0,040	40.000	1800	0,020	0,030	40.000	1200	0,010	0,020
	2,50	40.000	2000	0,020	0,040	40.000	1500	0,020	0,030	40.000	1000	0,010	0,020
0,60	2,40	40.000	2500	0,020	0,040	40.000	2000	0,020	0,030	40.000	1500	0,010	0,020
	3,00	40.000	2500	0,020	0,040	40.000	2000	0,020	0,030	40.000	1500	0,010	0,020
0,75	3,00	40.000	3000	0,030	0,050	40.000	3000	0,030	0,050	30.000	2000	0,020	0,030
	3,80	40.000	3000	0,030	0,050	40.000	3000	0,030	0,050	30.000	2000	0,020	0,030
1,00	4,00	30.000	3000	0,050	0,100	30.000	3000	0,030	0,050	25.000	2000	0,030	0,030
	5,00	30.000	3000	0,050	0,100	30.000	3000	0,030	0,050	25.000	2000	0,030	0,030
1,50	6,00	20.000	2300	0,080	0,150	20.000	2100	0,050	0,075	15.000	1300	0,040	0,060
	9,00	20.000	2200	0,060	0,120	20.000	2000	0,040	0,060	15.000	1200	0,040	0,050

Material		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels NAK80 / STAVAX / SKD61 (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / ELMAX (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH / HAP (~ 68HRC)			
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)
2,00	8,00	17.000	2300	0,100	0,180	15.000	2100	0,060	0,090	12.000	1300	0,050	0,070
	12,00	17.000	2000	0,080	0,150	15.000	1700	0,050	0,080	12.000	1200	0,040	0,060
2,50	10,00	13.000	2200	0,110	0,210	12.000	1800	0,080	0,120	11.000	1300	0,070	0,100
	15,00	13.000	1900	0,100	0,180	12.000	1500	0,060	0,100	11.000	1100	0,060	0,080
3,00	12,00	10.000	2000	0,130	0,240	10.000	1600	0,090	0,150	10.000	1200	0,080	0,120
	18,00	10.000	1700	0,110	0,210	10.000	1400	0,080	0,120	10.000	1000	0,070	0,100