

Material		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels			
		NAK80 / STAVAX / SKD61 (~52HRC)				SKD11 / 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 <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,10	1,00	40.000	200	0,005	0,005	40.000	150	0,005	0,005	40.000	100	0,003	0,003
0,15	0,90	40.000	600	0,005	0,005	40.000	400	0,005	0,005	40.000	300	0,003	0,005
	1,50	40.000	320	0,005	0,005	40.000	240	0,005	0,005	40.000	160	0,003	0,005
0,20	2,00	40.000	500	0,005	0,010	40.000	400	0,005	0,010	40.000	320	0,005	0,005
	3,00	40.000	250	0,005	0,005	40.000	200	0,005	0,005	40.000	120	0,003	0,005
0,25	1,50	40.000	1200	0,010	0,010	40.000	1000	0,010	0,010	40.000	600	0,005	0,010
	2,50	40.000	720	0,010	0,010	40.000	600	0,010	0,010	40.000	480	0,005	0,010
	3,50	36.000	400	0,010	0,010	36.000	320	0,005	0,010	36.000	240	0,005	0,005
0,30	3,00	40.000	1200	0,010	0,020	40.000	800	0,010	0,020	40.000	600	0,010	0,010
	4,00	36.000	540	0,010	0,010	36.000	400	0,010	0,010	36.000	320	0,005	0,010
	5,00	30.000	360	0,010	0,010	30.000	320	0,005	0,010	30.000	240	0,005	0,005
	6,00	24.000	240	0,005	0,005	24.000	200	0,005	0,005	24.000	160	0,003	0,003
0,40	4,00	40.000	1000	0,010	0,015	40.000	800	0,010	0,015	40.000	600	0,005	0,010
	6,00	30.000	720	0,005	0,010	30.000	540	0,005	0,010	30.000	400	0,005	0,005
0,50	4,00	40.000	1600	0,020	0,030	40.000	1200	0,020	0,020	40.000	800	0,010	0,015
	6,00	30.000	1200	0,015	0,020	30.000	900	0,015	0,015	30.000	600	0,010	0,010
	8,00	20.000	720	0,010	0,015	20.000	540	0,010	0,010	20.000	400	0,005	0,010
	10,00	16.000	540	0,010	0,010	16.000	400	0,005	0,010	16.000	300	0,005	0,005
0,60	6,00	32.000	1400	0,020	0,020	32.000	1000	0,015	0,020	32.000	720	0,010	0,015
0,75	7,50	32.000	1600	0,020	0,030	32.000	1400	0,015	0,030	32.000	1000	0,010	0,010
	10,00	20.000	900	0,015	0,020	20.000	720	0,010	0,020	20.000	540	0,010	0,010
	15,00	12.000	480	0,010	0,020	12.000	400	0,010	0,010	12.000	300	0,005	0,010

Material		<b>vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle</b> prehardened steels / hardened steels <b>NAK80 / STAVAX / SKD61</b> (~52HRC)				<b>gehärtete Stähle</b> hardened steels <b>SKD11 / ELMAX</b> (~62HRC)				<b>Schnellarbeitsstähle</b> high speed tool steels <b>SKH / HAP</b> (~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 <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,00	6,00	40.000	2400	0,030	0,050	40.000	2000	0,030	0,030	40.000	1600	0,020	0,020
	8,00	36.000	2000	0,030	0,030	36.000	1400	0,020	0,030	36.000	1000	0,010	0,020
	10,00	32.000	1600	0,020	0,030	32.000	800	0,015	0,030	32.000	600	0,010	0,015
	14,00	20.000	900	0,020	0,020	20.000	720	0,010	0,020	20.000	540	0,010	0,010
	20,00	8.000	360	0,020	0,020	8.000	320	0,010	0,020	8.000	240	0,010	0,010