

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)			
Radius	Konuswinkel neck taper angle	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	30°	1,50	40.000	140	0,003	0,005	40.000	120	0,003	0,003	40.000	100	0,002	0,003
		2,00	40.000	120	0,003	0,003	40.000	100	0,002	0,003	40.000	80	0,002	0,002
	1°	1,50	40.000	160	0,003	0,005	40.000	140	0,003	0,003	40.000	120	0,002	0,003
		2,00	40.000	140	0,003	0,003	40.000	120	0,002	0,003	40.000	90	0,002	0,002
	1° 30'	1,50	40.000	200	0,003	0,005	40.000	160	0,003	0,003	40.000	140	0,002	0,003
		2,00	40.000	160	0,003	0,003	40.000	140	0,002	0,003	40.000	100	0,002	0,002
	2°	1,50	40.000	240	0,003	0,005	40.000	200	0,003	0,003	40.000	160	0,002	0,003
		2,00	40.000	200	0,003	0,003	40.000	160	0,002	0,003	40.000	120	0,002	0,002
0,15	30°	2,00	40.000	200	0,005	0,005	40.000	160	0,005	0,005	40.000	120	0,003	0,005
		3,00	40.000	160	0,003	0,005	40.000	120	0,003	0,003	40.000	100	0,002	0,003
	1°	2,00	40.000	240	0,005	0,005	40.000	200	0,005	0,005	40.000	160	0,003	0,005
		3,00	40.000	200	0,003	0,005	40.000	160	0,003	0,003	40.000	120	0,002	0,003
	1° 30'	2,00	40.000	320	0,005	0,005	40.000	240	0,005	0,005	40.000	200	0,003	0,005
		3,00	40.000	240	0,003	0,005	40.000	200	0,003	0,003	40.000	160	0,002	0,003
	2°	2,00	40.000	400	0,005	0,005	40.000	300	0,005	0,005	40.000	240	0,003	0,005
		3,00	40.000	300	0,003	0,005	40.000	240	0,003	0,003	40.000	180	0,002	0,003
0,20	30°	3,00	40.000	320	0,007	0,010	40.000	240	0,005	0,010	40.000	160	0,005	0,005
		4,00	36.000	240	0,005	0,005	36.000	180	0,005	0,005	36.000	120	0,003	0,005
	1°	3,00	40.000	400	0,007	0,010	40.000	300	0,005	0,010	40.000	200	0,005	0,005
		4,00	36.000	320	0,005	0,005	36.000	240	0,005	0,005	36.000	160	0,003	0,005
	1° 30'	3,00	40.000	480	0,007	0,010	40.000	360	0,005	0,010	40.000	240	0,005	0,005
		4,00	36.000	400	0,005	0,005	36.000	320	0,005	0,005	36.000	200	0,003	0,005
	2°	3,00	40.000	540	0,007	0,010	40.000	400	0,005	0,010	40.000	300	0,005	0,005
		4,00	36.000	480	0,005	0,005	36.000	360	0,005	0,005	36.000	240	0,003	0,005

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)			
Radius	Konuswinkel neck taper angle	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)
0,25	30°	4,00	36.000	400	0,010	0,010	36.000	320	0,005	0,010	36.000	240	0,005	0,005
		5,00	32.000	320	0,005	0,010	32.000	240	0,005	0,005	32.000	160	0,003	0,005
	1°	4,00	36.000	480	0,010	0,010	36.000	400	0,005	0,010	36.000	300	0,005	0,005
		5,00	32.000	400	0,005	0,010	32.000	320	0,005	0,005	32.000	240	0,003	0,005
	1° 30'	4,00	36.000	640	0,010	0,010	36.000	480	0,005	0,010	36.000	360	0,005	0,005
		5,00	32.000	540	0,005	0,010	32.000	400	0,005	0,005	32.000	300	0,003	0,005
	2°	4,00	36.000	720	0,010	0,010	36.000	540	0,005	0,010	36.000	400	0,005	0,005
		5,00	32.000	640	0,005	0,010	32.000	480	0,005	0,005	32.000	360	0,003	0,005
0,30	30°	5,00	36.000	480	0,010	0,010	36.000	400	0,005	0,010	36.000	300	0,005	0,005
		6,00	32.000	400	0,005	0,010	32.000	360	0,005	0,005	32.000	240	0,003	0,005
	1°	5,00	36.000	640	0,010	0,010	36.000	480	0,005	0,010	36.000	400	0,005	0,005
		6,00	32.000	540	0,005	0,010	32.000	400	0,005	0,005	32.000	300	0,003	0,005
	1° 30'	5,00	36.000	800	0,010	0,010	36.000	640	0,005	0,010	36.000	480	0,005	0,005
		6,00	32.000	720	0,005	0,010	32.000	540	0,005	0,005	32.000	400	0,003	0,005
	2°	5,00	36.000	900	0,010	0,010	36.000	720	0,005	0,010	36.000	540	0,005	0,005
		6,00	32.000	800	0,005	0,010	32.000	640	0,005	0,005	32.000	480	0,003	0,005
0,50	30°	8,00	20.000	900	0,010	0,020	20.000	800	0,010	0,020	20.000	640	0,010	0,010
		10,00	16.000	720	0,010	0,020	16.000	640	0,005	0,010	16.000	480	0,005	0,005
	1°	8,00	20.000	1000	0,010	0,020	20.000	900	0,010	0,020	20.000	800	0,010	0,010
		10,00	16.000	800	0,010	0,020	16.000	720	0,005	0,010	16.000	640	0,005	0,005
	1° 30'	8,00	20.000	1200	0,010	0,020	20.000	1000	0,010	0,020	20.000	900	0,010	0,010
		10,00	16.000	900	0,010	0,020	16.000	800	0,005	0,010	16.000	720	0,005	0,005
	2°	8,00	20.000	1400	0,010	0,020	20.000	1200	0,010	0,020	20.000	1000	0,010	0,010
		10,00	16.000	1000	0,010	0,020	16.000	900	0,005	0,010	16.000	800	0,005	0,005

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)				
Radius	Konuswinkel neck taper angle	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)			
0,75	30'	10,00	16.000	800	0,020	0,020	16.000	900	0,015	0,020	16.000	600	0,010	0,015
		15,00	12.000	540	0,010	0,020	12.000	480	0,010	0,010	12.000	400	0,005	0,010
	1°	10,00	16.000	900	0,020	0,020	16.000	1000	0,015	0,020	16.000	720	0,010	0,015
		15,00	12.000	680	0,010	0,020	12.000	600	0,010	0,010	12.000	540	0,005	0,010
	1° 30'	10,00	20.000	1200	0,020	0,020	20.000	1000	0,015	0,020	20.000	900	0,010	0,015
		15,00	16.000	900	0,010	0,020	16.000	800	0,010	0,010	16.000	720	0,005	0,010
	2°	10,00	20.000	1400	0,020	0,020	20.000	1200	0,015	0,020	20.000	1000	0,010	0,015
		15,00	16.000	1000	0,010	0,020	16.000	900	0,010	0,010	16.000	800	0,005	0,010
1,00	30'	16,00	12.000	720	0,020	0,030	12.000	540	0,015	0,030	12.000	400	0,010	0,020
		20,00	8.000	400	0,020	0,020	8.000	360	0,010	0,020	8.000	240	0,010	0,010
	1°	16,00	16.000	1000	0,020	0,030	16.000	800	0,015	0,030	16.000	600	0,010	0,020
		20,00	12.000	600	0,020	0,020	12.000	540	0,010	0,020	12.000	400	0,010	0,010
	1° 30'	16,00	20.000	1200	0,020	0,030	20.000	1000	0,015	0,030	20.000	800	0,010	0,020
		20,00	16.000	900	0,020	0,020	16.000	800	0,010	0,020	16.000	600	0,010	0,010
	2°	16,00	20.000	1400	0,020	0,030	20.000	1200	0,015	0,030	20.000	1000	0,010	0,020
		20,00	16.000	1000	0,020	0,020	16.000	900	0,010	0,020	16.000	800	0,010	0,010