

Material		Vollhartmetall cemented carbide			
Radius	Eingriffstiefe effective length	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
		min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,10	-	30.000	100	0,004	0,004
	0,50	30.000	30	0,002	0,003
0,20	-	30.000	150	0,008	0,030
	1,00	30.000	100	0,006	0,025
0,30	-	30.000	200	0,010	0,050
	1,50	30.000	200	0,010	0,050
0,50	-	30.000	300	0,020	0,100
	2,50	30.000	300	0,020	0,100
0,75	-	30.000	300	0,030	0,150
	3,80	30.000	300	0,030	0,150
1,00	-	20.000	300	0,040	0,150
	5,00	20.000	300	0,040	0,150