

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / rostfreie Stähle carbon steels / alloy steels / stainless Steels S50C / SCM / SKD / SUS			vorvergütete Stähle prehardened steels NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			Kupfer / Aluminium copper / aluminum		
Ø	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,10	0,30	40.000	150	0,005	40.000	120	0,004	40.000	150	0,006
	0,50	40.000	100	0,004	40.000	75	0,003	40.000	100	0,005
	0,75	40.000	60	0,003	40.000	50	0,002	40.000	60	0,003
	1,00	40.000	40	0,002	40.000	30	0,002	40.000	40	0,002
0,15	0,30	40.000	200	0,005	40.000	150	0,004	40.000	200	0,008
	0,50	40.000	150	0,005	40.000	120	0,004	40.000	150	0,008
	0,75	40.000	100	0,004	40.000	90	0,003	40.000	100	0,006
	1,00	40.000	80	0,003	40.000	60	0,002	40.000	80	0,004
	1,50	40.000	50	0,002	35.000	40	0,002	40.000	50	0,003
0,20	0,50	40.000	330	0,010	40.000	250	0,007	40.000	330	0,012
	0,75	40.000	280	0,008	40.000	220	0,006	40.000	280	0,010
	1,00	40.000	250	0,007	40.000	180	0,005	40.000	250	0,008
	1,50	40.000	180	0,005	35.000	120	0,004	40.000	180	0,006
	2,00	40.000	100	0,003	35.000	65	0,002	40.000	100	0,004
	2,50	35.000	80	0,003	30.000	50	0,002	40.000	90	0,003
	3,00	30.000	60	0,002	25.000	40	0,002	35.000	70	0,002
	3,50	25.000	40	0,002	22.000	30	0,002	30.000	50	0,002
	4,00	23.000	30	0,001	20.000	20	0,001	25.000	35	0,001
0,30	1,00	40.000	400	0,020	35.000	260	0,015	40.000	400	0,024
	1,50	40.000	350	0,015	35.000	230	0,010	40.000	350	0,018
	2,00	35.000	300	0,010	30.000	180	0,007	40.000	320	0,012
	2,50	30.000	250	0,007	25.000	160	0,005	35.000	280	0,008
	3,00	30.000	200	0,005	25.000	130	0,004	35.000	250	0,006
	4,00	25.000	120	0,004	22.000	80	0,003	30.000	150	0,004
	5,00	22.000	80	0,003	20.000	55	0,002	25.000	90	0,003

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / rostfreie Stähle carbon steels / alloy steels / stainless Steels S50C / SCM / SKD / SUS			vorvergütete Stähle prehardened steels NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			Kupfer / Aluminium copper / aluminum		
Ø	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,30	6,00	20.000	60	0,002	18.000	40	0,002	22.000	65	0,002
	9,00	18.000	30	0,001	16.000	20	0,001	20.000	35	0,001
0,40	1,00	35.000	500	0,025	30.000	330	0,018	40.000	600	0,030
	1,50	35.000	450	0,020	30.000	280	0,014	40.000	500	0,026
	2,00	35.000	400	0,020	30.000	260	0,014	40.000	450	0,024
	2,50	30.000	350	0,015	25.000	230	0,010	40.000	400	0,020
	3,00	30.000	300	0,015	25.000	190	0,010	35.000	350	0,018
	3,50	25.000	250	0,010	25.000	160	0,008	35.000	280	0,015
	4,00	25.000	200	0,010	22.000	140	0,007	30.000	240	0,012
	5,00	22.000	160	0,008	20.000	110	0,005	25.000	180	0,010
	6,00	20.000	120	0,005	18.000	80	0,003	22.000	130	0,006
	7,00	18.000	100	0,003	16.000	70	0,002	20.000	110	0,003
	8,00	18.000	80	0,002	16.000	60	0,002	20.000	85	0,002
	9,00	18.000	70	0,002	16.000	50	0,002	20.000	75	0,002
	10,00	18.000	60	0,002	16.000	40	0,002	20.000	65	0,002
	12,00	18.000	40	0,002	16.000	30	0,002	20.000	45	0,002
0,50	1,00	30.000	550	0,030	25.000	350	0,022	35.000	650	0,036
	1,50	30.000	520	0,028	25.000	330	0,020	35.000	630	0,033
	2,00	30.000	500	0,025	25.000	320	0,018	35.000	600	0,030
	2,50	30.000	470	0,023	25.000	290	0,016	35.000	580	0,027
	3,00	30.000	450	0,020	25.000	280	0,014	35.000	550	0,024
	3,50	30.000	420	0,018	22.000	250	0,012	30.000	500	0,021
	4,00	25.000	350	0,015	22.000	230	0,010	30.000	420	0,018
	4,50	25.000	320	0,013	20.000	200	0,008	30.000	380	0,015
	5,00	25.000	300	0,010	20.000	180	0,007	30.000	350	0,012

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / rostfreie Stähle carbon steels / alloy steels / stainless Steels S50C / SCM / SKD / SUS			vorvergütete Stähle prehardened steels NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			Kupfer / Aluminium copper / aluminum		
Ø	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,50	6,00	20.000	200	0,008	18.000	140	0,005	25.000	250	0,010
	7,00	20.000	180	0,005	16.000	110	0,003	22.000	200	0,006
	8,00	18.000	150	0,003	14.000	90	0,002	20.000	160	0,003
	9,00	16.000	120	0,003	14.000	80	0,002	18.000	135	0,003
	10,00	16.000	100	0,002	14.000	65	0,002	18.000	110	0,002
	12,00	16.000	80	0,002	14.000	50	0,002	18.000	90	0,002
	15,00	16.000	50	0,002	14.000	35	0,002	18.000	55	0,002
0,60	1,50	30.000	600	0,035	25.000	400	0,025	35.000	700	0,040
	2,00	30.000	600	0,035	25.000	380	0,025	35.000	700	0,040
	3,00	30.000	550	0,030	25.000	350	0,020	35.000	650	0,035
	4,00	25.000	450	0,025	22.000	300	0,018	30.000	550	0,030
	5,00	25.000	400	0,020	20.000	240	0,014	30.000	480	0,024
	6,00	20.000	300	0,015	18.000	200	0,010	25.000	380	0,018
	7,00	20.000	250	0,012	16.000	150	0,008	22.000	280	0,014
	8,00	18.000	200	0,010	15.000	130	0,007	20.000	230	0,012
	9,00	18.000	180	0,008	15.000	110	0,005	20.000	200	0,009
	10,00	16.000	150	0,005	14.000	100	0,003	18.000	170	0,006
	12,00	14.000	120	0,003	12.000	80	0,002	16.000	130	0,003
	15,00	14.000	90	0,002	12.000	60	0,002	16.000	100	0,002
	18,00	14.000	60	0,002	12.000	40	0,002	16.000	70	0,002
0,70	2,00	30.000	650	0,040	25.000	400	0,030	35.000	750	0,050
	4,00	25.000	500	0,030	22.000	330	0,020	30.000	600	0,040
	6,00	20.000	350	0,020	18.000	240	0,015	25.000	450	0,030
	8,00	18.000	280	0,015	15.000	180	0,010	22.000	350	0,020
	10,00	16.000	220	0,008	14.000	150	0,005	20.000	280	0,010

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / rostfreie Stähle carbon steels / alloy steels / stainless Steels S50C / SCM / SKD / SUS			vorvergütete Stähle prehardened steels NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			Kupfer / Aluminium copper / aluminum		
Ø	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,80	3,00	25.000	700	0,050	22.000	500	0,030	35.000	850	0,060
	4,00	25.000	600	0,045	22.000	400	0,030	30.000	720	0,055
	5,00	22.000	500	0,035	20.000	350	0,025	30.000	650	0,050
	6,00	20.000	450	0,030	18.000	300	0,020	25.000	560	0,040
	8,00	18.000	350	0,020	15.000	240	0,015	22.000	430	0,025
	10,00	16.000	300	0,010	14.000	200	0,007	20.000	380	0,012
	12,00	14.000	250	0,008	12.000	170	0,005	16.000	290	0,010
	14,00	12.000	200	0,005	10.000	140	0,003	14.000	230	0,006
	16,00	12.000	150	0,003	10.000	110	0,002	14.000	170	0,003
	20,00	12.000	120	0,002	10.000	80	0,002	14.000	140	0,002
	24,00	12.000	80	0,002	10.000	50	0,002	14.000	90	0,002
0,90	4,00	25.000	900	0,050	22.000	600	0,035	30.000	1000	0,060
	6,00	20.000	600	0,040	18.000	400	0,030	25.000	750	0,050
	8,00	18.000	500	0,030	16.000	330	0,020	22.000	620	0,040
	10,00	16.000	400	0,020	14.000	260	0,015	20.000	500	0,025
	12,00	14.000	300	0,010	12.000	200	0,008	16.000	400	0,015
	15,00	12.000	250	0,008	10.000	160	0,005	14.000	300	0,010
1,00	2,00	25.000	1500	0,070	22.000	1000	0,060	30.000	1800	0,080
	3,00	25.000	1200	0,060	22.000	800	0,050	30.000	1500	0,070
	4,00	25.000	1100	0,055	22.000	700	0,045	30.000	1300	0,065
	5,00	22.000	900	0,050	20.000	600	0,040	27.000	1100	0,060
	6,00	20.000	800	0,045	18.000	500	0,035	25.000	1000	0,055
	7,00	20.000	800	0,040	18.000	500	0,030	25.000	1000	0,050
	8,00	18.000	700	0,035	15.000	400	0,025	22.000	850	0,045

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / rostfreie Stähle carbon steels / alloy steels / stainless Steels S50C / SCM / SKD / SUS			vorvergütete Stähle prehardened steels NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			Kupfer / Aluminium copper / aluminum		
Ø	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
1,00	9,00	18.000	700	0,030	15.000	400	0,020	22.000	850	0,040
	10,00	16.000	600	0,025	14.000	350	0,018	20.000	750	0,030
	12,00	14.000	500	0,020	12.000	300	0,014	18.000	650	0,025
	14,00	13.000	400	0,015	11.000	250	0,010	15.000	450	0,018
	16,00	12.000	300	0,010	10.000	200	0,007	14.000	350	0,012
	18,00	12.000	250	0,008	10.000	150	0,005	14.000	300	0,010
	20,00	11.000	200	0,005	9.000	120	0,003	13.000	230	0,006
	22,00	11.000	160	0,003	9.000	100	0,002	13.000	190	0,003
	25,00	10.000	120	0,002	8.500	80	0,002	12.000	140	0,002
	30,00	10.000	80	0,002	8.500	50	0,002	12.000	100	0,002
1,20	4,00	23.000	1200	0,060	20.000	800	0,050	27.000	1400	0,070
	6,00	20.000	900	0,050	18.000	600	0,040	25.000	1200	0,060
	8,00	18.000	800	0,040	15.000	500	0,030	22.000	1000	0,050
	10,00	16.000	700	0,030	14.000	450	0,020	20.000	850	0,040
	12,00	14.000	600	0,025	12.000	350	0,018	17.000	700	0,030
	16,00	12.000	400	0,015	10.000	250	0,010	14.000	450	0,020
	20,00	10.000	300	0,010	8.000	180	0,007	12.000	360	0,012
1,40	6,00	20.000	1200	0,070	16.000	720	0,060	24.000	1500	0,080
	8,00	18.000	1000	0,060	14.000	580	0,050	22.000	1300	0,070
	10,00	16.000	850	0,050	13.000	520	0,040	20.000	1100	0,060
	12,00	14.000	700	0,040	12.000	450	0,030	17.000	850	0,050
	14,00	13.000	600	0,035	11.000	350	0,025	15.000	700	0,040
	16,00	12.000	500	0,025	10.000	300	0,018	13.000	550	0,030
	22,00	10.000	350	0,015	8.000	210	0,010	10.000	350	0,012

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / rostfreie Stähle carbon steels / alloy steels / stainless Steels S50C / SCM / SKD / SUS			vorvergütete Stähle prehardened steels NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			Kupfer / Aluminium copper / aluminum		
Ø	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
1,50	4,00	22.000	1400	0,090	18.000	860	0,080	26.000	1700	0,100
	6,00	20.000	1200	0,080	16.000	720	0,070	24.000	1500	0,090
	8,00	18.000	1000	0,070	14.000	580	0,060	22.000	1300	0,080
	10,00	16.000	850	0,060	13.000	520	0,050	20.000	1100	0,070
	12,00	14.000	700	0,050	12.000	450	0,040	17.000	850	0,060
	14,00	13.000	600	0,040	11.000	380	0,030	16.000	750	0,050
	16,00	12.000	500	0,035	10.000	320	0,025	15.000	650	0,040
	18,00	11.000	450	0,030	9.000	280	0,020	13.000	530	0,035
	20,00	10.000	400	0,020	8.000	240	0,014	12.000	480	0,025
	25,00	9.000	350	0,015	7.000	200	0,010	9.000	350	0,018
	30,00	8.000	300	0,008	6.000	170	0,005	8.000	300	0,010
	35,00	7.000	200	0,005	5.500	130	0,003	7.000	200	0,006
	38,00	6.700	170	0,003	5.200	110	0,002	6.700	170	0,003
	40,00	6.500	150	0,002	5.000	90	0,002	6.500	150	0,002
	45,00	6.000	100	0,002	4.500	60	0,002	6.000	100	0,002
1,60	6,00	20.000	1200	0,090	16.000	720	0,080	24.000	1500	0,100
	8,00	18.000	1000	0,080	14.000	580	0,070	22.000	1300	0,090
	10,00	16.000	850	0,070	13.000	520	0,060	20.000	1100	0,080
	12,00	14.000	700	0,060	12.000	450	0,050	18.000	900	0,070
	14,00	13.000	600	0,050	11.000	380	0,040	16.000	750	0,060
	16,00	12.000	500	0,040	10.000	320	0,030	14.000	620	0,050
	18,00	11.000	450	0,030	9.000	280	0,025	13.000	530	0,035
	20,00	10.000	400	0,025	8.000	240	0,018	12.000	480	0,030
	26,00	9.000	350	0,020	7.000	200	0,014	9.000	350	0,025

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / rostfreie Stähle carbon steels / alloy steels / stainless Steels S50C / SCM / SKD / SUS			vorvergütete Stähle prehardened steels NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			Kupfer / Aluminium copper / aluminum		
Ø	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
1,80	6,00	18.000	1300	0,100	14.000	760	0,090	22.000	1600	0,120
	8,00	18.000	1100	0,090	14.000	640	0,080	22.000	1400	0,110
	10,00	16.000	900	0,080	13.000	550	0,070	20.000	1200	0,100
	12,00	14.000	750	0,070	12.000	480	0,060	17.000	900	0,085
	14,00	13.000	650	0,060	11.000	420	0,050	16.000	800	0,070
	16,00	12.000	550	0,050	10.000	350	0,040	15.000	700	0,060
	18,00	11.000	500	0,040	9.000	310	0,030	13.000	600	0,050
	20,00	10.000	450	0,035	8.000	270	0,025	12.000	540	0,040
	25,00	9.000	400	0,025	7.000	230	0,018	11.000	480	0,030
2,00	4,00	16.000	1500	0,130	13.000	900	0,120	20.000	1850	0,150
	6,00	16.000	1400	0,120	13.000	850	0,100	20.000	1750	0,140
	8,00	16.000	1300	0,110	13.000	800	0,090	20.000	1650	0,130
	10,00	16.000	1200	0,100	13.000	750	0,080	20.000	1500	0,120
	12,00	14.000	1000	0,090	12.000	650	0,070	17.000	1200	0,110
	14,00	13.000	900	0,080	11.000	570	0,060	16.000	1100	0,100
	16,00	12.000	800	0,070	10.000	500	0,050	15.000	1000	0,085
	18,00	11.000	700	0,060	9.000	430	0,040	13.000	800	0,070
	20,00	10.000	600	0,050	8.000	360	0,035	12.000	720	0,060
	25,00	9.000	500	0,030	7.000	300	0,020	11.000	600	0,035
	30,00	8.000	400	0,020	6.000	220	0,014	9.000	450	0,025
	35,00	7.000	300	0,010	5.500	180	0,007	7.000	300	0,012
	40,00	6.000	200	0,005	5.000	140	0,003	6.000	200	0,006
	50,00	5.000	150	0,003	4.000	90	0,002	5.000	150	0,003
	60,00	4.500	100	0,002	3.500	60	0,002	4.500	100	0,002

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / rostfreie Stähle carbon steels / alloy steels / stainless Steels S50C / SCM / SKD / SUS			vorvergütete Stähle prehardened steels NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			Kupfer / Aluminium copper / aluminum		
Ø	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
2,50	8,00	13.000	1400	0,150	11.000	900	0,120	16.000	1700	0,180
	10,00	13.000	1300	0,140	11.000	800	0,110	16.000	1600	0,170
	12,00	13.000	1200	0,130	11.000	750	0,100	16.000	1500	0,160
	14,00	12.000	1000	0,120	10.000	650	0,090	14.000	1200	0,150
	16,00	11.000	900	0,100	9.000	550	0,070	13.000	1100	0,120
	18,00	10.000	800	0,090	8.000	480	0,060	12.000	950	0,110
	20,00	9.000	700	0,080	7.000	400	0,050	11.000	850	0,100
	25,00	8.000	600	0,050	6.000	330	0,035	10.000	750	0,060
	30,00	7.000	500	0,030	5.500	280	0,020	8.500	600	0,035
	40,00	6.000	300	0,015	4.500	180	0,010	6.000	300	0,018
	50,00	5.000	200	0,010	4.000	120	0,007	5.000	200	0,012
3,00	8,00	11.000	1500	0,200	9.000	1000	0,160	13.000	1800	0,240
	10,00	11.000	1400	0,180	9.000	900	0,140	13.000	1700	0,220
	12,00	11.000	1300	0,160	9.000	800	0,120	13.000	1600	0,200
	14,00	11.000	1200	0,140	9.000	700	0,100	13.000	1400	0,170
	16,00	10.000	1000	0,120	8.000	600	0,090	12.000	1200	0,150
	18,00	10.000	900	0,110	8.000	550	0,080	12.000	1100	0,130
	20,00	9.000	800	0,100	7.000	450	0,070	11.000	1000	0,120
	25,00	8.000	700	0,080	6.000	380	0,060	10.000	900	0,100
	30,00	7.000	600	0,060	5.000	300	0,045	8.500	730	0,070
	35,00	6.000	500	0,030	4.500	260	0,020	7.200	600	0,035
	40,00	5.000	400	0,025	4.000	220	0,018	6.000	480	0,030
	50,00	4.500	300	0,015	3.500	180	0,010	4.500	300	0,018

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / rostfreie Stähle carbon steels / alloy steels / stainless Steels S50C / SCM / SKD / SUS			vorvergütete Stähle prehardened steels NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			Kupfer / Aluminium copper / aluminum		
Ø	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
4,00	12,00	8.000	1500	0,300	6.000	850	0,250	10.000	1900	0,360
	16,00	8.000	1400	0,250	6.000	800	0,200	10.000	1800	0,300
	20,00	8.000	1300	0,200	6.000	730	0,150	10.000	1600	0,240
	25,00	7.000	1100	0,150	5.000	600	0,100	8.500	1300	0,180
	30,00	7.000	1000	0,120	5.000	540	0,080	8.500	1200	0,150
	35,00	6.000	800	0,100	4.500	450	0,070	7.200	1000	0,120
	40,00	5.000	600	0,080	4.000	360	0,060	6.000	720	0,100
	45,00	4.500	500	0,060	3.500	300	0,040	5.400	600	0,070
	50,00	4.000	400	0,040	3.000	220	0,030	4.800	480	0,050
	60,00	3.500	300	0,020	2.500	160	0,014	4.200	360	0,025
5,00	16,00	6.000	1400	0,350	4.500	800	0,300	7.200	1700	0,420
	20,00	6.000	1300	0,300	4.500	730	0,250	7.200	1600	0,360
	25,00	6.000	1200	0,250	4.500	680	0,200	7.200	1500	0,300
	30,00	5.000	900	0,200	4.000	540	0,150	6.000	1100	0,240
	35,00	5.000	800	0,150	3.500	420	0,100	6.000	1000	0,180
	40,00	4.000	600	0,100	3.000	340	0,070	4.800	720	0,120
	50,00	3.500	450	0,070	2.500	240	0,050	4.200	540	0,085
	60,00	3.000	350	0,040	2.200	200	0,030	3.600	420	0,050
6,00	20,00	5.000	1200	0,400	3.500	630	0,350	6.000	1500	0,480
	30,00	4.000	900	0,350	3.000	500	0,300	4.800	1100	0,420
	40,00	3.500	650	0,250	2.700	380	0,200	4.200	780	0,300
	50,00	3.000	500	0,150	2.200	280	0,100	3.600	600	0,180
	60,00	2.700	400	0,050	2.000	220	0,040	3.200	480	0,060