

Material		Kohlenstoffstähle / vorvergütete Stähle carbon steels / prehardened steels S50C / NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)				gehärtete Stähle hardened steels HPM-38 / STAVAX / SKD61 (~55HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / PD613 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Ø	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	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	150	0,005	0,060	40.000	120	0,003	0,050	40.000	100	0,002	0,040	40.000	70	0,002	0,030
	0,50	40.000	100	0,005	0,060	40.000	80	0,003	0,050	40.000	60	0,002	0,040	40.000	50	0,002	0,030
	0,75	40.000	80	0,003	0,060	40.000	70	0,002	0,050	40.000	50	0,001	0,040	40.000	30	0,001	0,030
	1,00	40.000	60	0,002	0,060	40.000	50	0,001	0,050	40.000	40	0,001	0,040	40.000	20	0,001	0,030
0,15	0,30	40.000	180	0,005	0,090	40.000	150	0,003	0,070	40.000	120	0,002	0,060	40.000	100	0,002	0,040
	0,50	40.000	150	0,005	0,090	40.000	120	0,003	0,070	40.000	100	0,002	0,060	40.000	80	0,002	0,040
	0,75	40.000	120	0,003	0,090	40.000	100	0,002	0,070	40.000	80	0,001	0,060	40.000	60	0,001	0,040
	1,00	40.000	100	0,002	0,090	40.000	80	0,001	0,070	40.000	60	0,001	0,060	40.000	40	0,001	0,040
	1,50	40.000	80	0,002	0,090	40.000	60	0,001	0,070	40.000	40	0,001	0,060	40.000	20	0,001	0,040
0,20	0,50	30.000	240	0,005	0,120	30.000	200	0,003	0,100	30.000	160	0,003	0,080	30.000	120	0,003	0,060
	0,75	30.000	200	0,005	0,120	30.000	180	0,003	0,100	30.000	140	0,003	0,080	30.000	100	0,003	0,060
	1,00	30.000	180	0,005	0,120	30.000	150	0,003	0,100	30.000	120	0,003	0,080	30.000	80	0,003	0,060
	1,50	30.000	120	0,003	0,120	30.000	100	0,002	0,100	30.000	80	0,002	0,080	30.000	60	0,002	0,060
	2,00	30.000	80	0,003	0,120	30.000	50	0,002	0,100	30.000	40	0,002	0,080	30.000	30	0,002	0,060
	2,50	30.000	60	0,002	0,120	30.000	50	0,001	0,100	25.000	40	0,001	0,080	25.000	30	0,001	0,060
	3,00	30.000	40	0,002	0,120	25.000	40	0,001	0,100	25.000	30	0,001	0,080	22.000	20	0,001	0,060
0,30	1,00	30.000	350	0,007	0,180	30.000	300	0,003	0,150	30.000	250	0,003	0,120	30.000	200	0,003	0,090
	1,50	30.000	260	0,007	0,180	30.000	200	0,003	0,150	30.000	160	0,003	0,120	30.000	120	0,003	0,090
	2,00	30.000	180	0,005	0,180	30.000	150	0,003	0,150	30.000	120	0,003	0,120	25.000	100	0,003	0,090
	2,50	30.000	150	0,004	0,180	25.000	100	0,002	0,150	25.000	80	0,002	0,120	20.000	60	0,002	0,090
	3,00	30.000	70	0,004	0,180	25.000	50	0,002	0,150	25.000	40	0,002	0,120	20.000	30	0,002	0,090
0,40	1,00	30.000	450	0,010	0,240	30.000	400	0,005	0,200	30.000	350	0,005	0,160	25.000	300	0,005	0,120
	1,50	30.000	400	0,010	0,240	30.000	360	0,005	0,200	30.000	330	0,005	0,160	25.000	250	0,005	0,120

Material		Kohlenstoffstähle / vorvergütete Stähle carbon steels / prehardened steels S50C / NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)				gehärtete Stähle hardened steels HPM-38 / STAVAX / SKD61 (~55HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / PD613 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Ø	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,40	2,00	30.000	360	0,010	0,240	30.000	320	0,005	0,200	25.000	280	0,005	0,160	25.000	220	0,005	0,120
	2,50	30.000	340	0,008	0,240	25.000	280	0,005	0,200	25.000	250	0,004	0,160	20.000	200	0,004	0,120
	3,00	30.000	320	0,008	0,240	25.000	260	0,004	0,200	20.000	220	0,003	0,160	18.000	180	0,003	0,120
	3,50	30.000	280	0,007	0,240	25.000	220	0,004	0,200	20.000	180	0,003	0,160	18.000	150	0,002	0,120
	4,00	30.000	250	0,006	0,240	25.000	200	0,003	0,200	20.000	160	0,002	0,160	18.000	120	0,002	0,120
	5,00	25.000	250	0,005	0,240	22.000	180	0,003	0,200	20.000	150	0,002	0,160	18.000	90	0,002	0,120
	6,00	25.000	200	0,004	0,240	22.000	150	0,002	0,200	18.000	130	0,002	0,160	16.000	70	0,001	0,120
	8,00	20.000	150	0,002	0,240	16.000	120	0,001	0,200	14.000	90	0,001	0,160	12.000	40	0,001	0,120
	10,00	16.000	100	0,002	0,240	13.000	80	0,001	0,200	12.000	50	0,001	0,160	10.000	20	0,001	0,120
0,50	1,00	30.000	550	0,020	0,300	25.000	500	0,010	0,250	23.000	450	0,007	0,200	20.000	400	0,005	0,150
	1,50	30.000	520	0,020	0,300	25.000	450	0,010	0,250	23.000	400	0,007	0,200	20.000	360	0,005	0,150
	2,00	30.000	500	0,020	0,300	25.000	420	0,010	0,250	23.000	380	0,007	0,200	20.000	320	0,005	0,150
	2,50	30.000	480	0,015	0,300	25.000	400	0,008	0,250	23.000	360	0,006	0,200	20.000	300	0,004	0,150
	3,00	30.000	420	0,015	0,300	25.000	350	0,007	0,250	23.000	320	0,005	0,200	20.000	280	0,003	0,150
	3,50	25.000	400	0,012	0,300	25.000	320	0,006	0,250	23.000	280	0,003	0,200	20.000	240	0,003	0,150
	4,00	25.000	380	0,010	0,300	25.000	280	0,005	0,250	23.000	240	0,003	0,200	20.000	200	0,002	0,150
	4,50	25.000	350	0,008	0,300	25.000	230	0,004	0,250	20.000	200	0,003	0,200	18.000	160	0,002	0,150
	5,00	25.000	320	0,007	0,300	20.000	200	0,003	0,250	18.000	150	0,003	0,200	16.000	100	0,002	0,150
	6,00	25.000	300	0,005	0,300	20.000	200	0,003	0,250	18.000	150	0,002	0,200	16.000	100	0,002	0,150
	7,00	20.000	250	0,005	0,300	16.000	180	0,003	0,250	14.000	140	0,002	0,200	14.000	80	0,002	0,150
	8,00	20.000	200	0,005	0,300	16.000	160	0,002	0,250	14.000	130	0,002	0,200	12.000	60	0,001	0,150
	9,00	20.000	200	0,003	0,300	16.000	150	0,002	0,250	14.000	120	0,001	0,200	12.000	50	0,001	0,150
	10,00	16.000	170	0,003	0,300	13.000	130	0,002	0,250	12.000	110	0,001	0,200	10.000	40	0,001	0,150

Material		Kohlenstoffstähle / vorvergütete Stähle carbon steels / prehardened steels S50C / NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)				gehärtete Stähle hardened steels HPM-38 / STAVAX / SKD61 (~55HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / PD613 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Ø	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,60	1,50	30.000	650	0,020	0,350	25.000	550	0,010	0,300	23.000	450	0,007	0,250	20.000	400	0,005	0,180
	2,00	30.000	550	0,020	0,350	25.000	500	0,010	0,300	23.000	400	0,007	0,250	20.000	350	0,005	0,180
	3,00	30.000	500	0,015	0,350	25.000	450	0,007	0,300	23.000	350	0,005	0,250	20.000	300	0,003	0,180
	4,00	25.000	450	0,010	0,350	25.000	400	0,005	0,300	23.000	300	0,003	0,250	20.000	250	0,002	0,180
	5,00	25.000	400	0,007	0,350	20.000	350	0,003	0,300	18.000	250	0,003	0,250	16.000	200	0,002	0,180
	6,00	25.000	350	0,001	0,350	20.000	300	0,002	0,300	18.000	200	0,002	0,250	16.000	150	0,001	0,180
0,70	2,00	30.000	750	0,040	0,400	25.000	600	0,030	0,350	23.000	450	0,020	0,280	20.000	400	0,012	0,210
	4,00	25.000	690	0,030	0,400	25.000	560	0,020	0,350	23.000	400	0,015	0,280	20.000	320	0,007	0,210
	6,00	25.000	550	0,020	0,400	20.000	410	0,015	0,350	18.000	300	0,012	0,280	16.000	240	0,007	0,210
	8,00	20.000	430	0,012	0,400	16.000	330	0,010	0,350	14.000	230	0,007	0,280	12.000	180	0,005	0,210
	10,00	16.000	300	0,008	0,400	13.000	200	0,005	0,350	12.000	180	0,003	0,280	10.000	120	0,002	0,210
0,80	3,00	25.000	850	0,040	0,450	25.000	780	0,030	0,400	23.000	650	0,020	0,320	20.000	550	0,012	0,240
	4,00	25.000	800	0,030	0,450	25.000	700	0,025	0,400	23.000	600	0,015	0,320	20.000	500	0,007	0,240
	5,00	25.000	700	0,030	0,450	23.000	630	0,020	0,400	20.000	530	0,012	0,320	18.000	450	0,006	0,240
	6,00	20.000	620	0,025	0,450	20.000	550	0,020	0,400	18.000	450	0,010	0,320	16.000	350	0,005	0,240
	8,00	16.000	500	0,015	0,450	16.000	400	0,007	0,400	14.000	300	0,005	0,320	12.000	200	0,003	0,240
	10,00	16.000	400	0,012	0,450	16.000	350	0,007	0,400	12.000	180	0,005	0,320	10.000	150	0,003	0,240
	12,00	16.000	300	0,007	0,450	13.000	220	0,005	0,400	12.000	120	0,003	0,320	10.000	120	0,002	0,240
1,00	2,00	25.000	1200	0,070	0,600	23.000	1000	0,060	0,500	18.000	900	0,050	0,400	14.000	600	0,035	0,300
	3,00	25.000	1200	0,060	0,600	23.000	1000	0,050	0,500	18.000	900	0,040	0,400	14.000	600	0,030	0,300
	4,00	25.000	1000	0,050	0,600	23.000	900	0,040	0,500	18.000	800	0,030	0,400	14.000	500	0,020	0,300
	5,00	22.000	1000	0,040	0,600	20.000	800	0,030	0,500	16.000	700	0,020	0,400	12.000	450	0,012	0,300
	6,00	20.000	900	0,030	0,600	18.000	700	0,020	0,500	14.000	600	0,010	0,400	10.000	400	0,007	0,300

Material		Kohlenstoffstähle / vorvergütete Stähle carbon steels / prehardened steels S50C / NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)				gehärtete Stähle hardened steels HPM-38 / STAVAX / SKD61 (~55HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / PD613 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Ø	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,00	7,00	20.000	900	0,030	0,600	18.000	650	0,020	0,500	14.000	550	0,010	0,400	10.000	370	0,006	0,300
	8,00	18.000	800	0,030	0,600	16.000	600	0,020	0,500	12.000	500	0,010	0,400	8.000	340	0,005	0,300
	9,00	18.000	700	0,020	0,600	16.000	550	0,015	0,500	12.000	450	0,007	0,400	8.000	300	0,005	0,300
	10,00	16.000	600	0,020	0,600	14.000	500	0,010	0,500	10.000	400	0,007	0,400	6.000	250	0,005	0,300
	12,00	16.000	500	0,020	0,600	13.000	400	0,010	0,500	10.000	300	0,005	0,400	6.000	180	0,004	0,300
	14,00	16.000	450	0,015	0,600	13.000	360	0,008	0,500	10.000	280	0,005	0,400	5.500	160	0,004	0,300
	16,00	14.000	400	0,012	0,600	12.000	320	0,006	0,500	9.000	250	0,004	0,400	5.500	150	0,003	0,300
	18,00	14.000	300	0,010	0,600	12.000	240	0,006	0,500	8.000	200	0,004	0,400	5.000	120	0,002	0,300
	20,00	12.000	200	0,007	0,600	10.000	160	0,005	0,500	7.000	130	0,003	0,400	4.500	90	0,001	0,300
	22,00	12.000	180	0,005	0,600	10.000	150	0,003	0,500	6.000	100	0,002	0,400	4.200	60	0,001	0,300
1,20	6,00	20.000	900	0,040	0,700	18.000	700	0,030	0,600	14.000	600	0,020	0,500	10.000	400	0,010	0,400
	8,00	18.000	800	0,040	0,700	16.000	600	0,020	0,600	12.000	500	0,010	0,500	8.000	340	0,007	0,400
	10,00	16.000	600	0,030	0,700	12.000	500	0,020	0,600	10.000	430	0,010	0,500	8.000	300	0,005	0,400
	12,00	14.000	600	0,020	0,700	10.000	500	0,010	0,600	9.000	400	0,007	0,500	7.000	250	0,005	0,400
	16,00	12.000	400	0,018	0,700	9.000	300	0,010	0,600	8.000	260	0,005	0,500	6.000	180	0,003	0,400
1,40	6,00	22.000	1000	0,060	0,800	20.000	800	0,040	0,700	18.000	700	0,030	0,560	12.000	450	0,020	0,420
	12,00	16.000	700	0,030	0,800	13.000	500	0,010	0,700	11.000	400	0,007	0,560	8.000	280	0,005	0,420
1,50	4,00	23.000	1200	0,070	0,900	20.000	900	0,050	0,750	18.000	800	0,040	0,600	14.000	600	0,030	0,450
	6,00	23.000	1000	0,060	0,900	20.000	800	0,040	0,750	18.000	700	0,030	0,600	14.000	500	0,020	0,450
	8,00	20.000	900	0,060	0,900	18.000	600	0,030	0,750	14.000	600	0,030	0,600	10.000	380	0,010	0,450
	10,00	20.000	800	0,040	0,900	16.000	500	0,030	0,750	14.000	500	0,020	0,600	10.000	350	0,010	0,450
	12,00	16.000	700	0,040	0,900	14.000	500	0,020	0,750	12.000	430	0,020	0,600	8.000	310	0,007	0,450
	14,00	14.000	600	0,030	0,900	12.000	400	0,020	0,750	10.000	380	0,010	0,600	7.500	250	0,007	0,450

Material		Kohlenstoffstähle / vorvergütete Stähle carbon steels / prehardened steels S50C / NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)				gehärtete Stähle hardened steels HPM-38 / STAVAX / SKD61 (~55HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / PD613 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Ø	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,50	16,00	12.000	500	0,020	0,900	10.000	360	0,010	0,750	9.000	300	0,007	0,600	6.800	200	0,005	0,450
	18,00	10.000	400	0,020	0,900	9.000	330	0,008	0,750	8.000	260	0,005	0,600	6.000	170	0,004	0,450
	20,00	9.000	320	0,014	0,900	8.000	280	0,005	0,750	7.000	200	0,004	0,600	5.500	150	0,003	0,450
	25,00	8.000	250	0,010	0,900	7.000	200	0,004	0,750	6.000	150	0,003	0,600	4.500	100	0,002	0,450
	30,00	7.000	200	0,005	0,900	6.000	150	0,003	0,750	5.000	110	0,002	0,600	4.000	80	0,002	0,450
	35,00	6.000	150	0,003	0,900	5.000	110	0,002	0,750	4.500	90	0,002	0,600	3.500	60	0,002	0,450
1,60	6,00	22.000	1000	0,060	0,960	19.000	850	0,040	0,800	17.000	750	0,030	0,640	13.000	600	0,025	0,480
	8,00	20.000	900	0,060	0,960	17.000	750	0,030	0,800	14.000	600	0,030	0,640	10.000	430	0,015	0,480
1,80	6,00	20.000	1000	0,070	1,000	18.000	900	0,050	0,900	15.000	750	0,040	0,700	12.000	600	0,030	0,500
	8,00	18.000	900	0,060	1,000	16.000	800	0,040	0,900	12.000	600	0,030	0,700	9.500	500	0,020	0,500
	10,00	16.000	800	0,060	1,000	14.000	700	0,040	0,900	12.000	500	0,030	0,700	9.500	450	0,020	0,500
	12,00	14.000	700	0,050	1,000	12.000	600	0,030	0,900	10.000	500	0,020	0,700	8.200	400	0,010	0,500
	14,00	14.000	700	0,050	1,000	12.000	600	0,030	0,900	10.000	430	0,020	0,700	8.200	360	0,010	0,500
	16,00	12.000	600	0,040	1,000	10.000	500	0,020	0,900	9.200	400	0,010	0,700	7.500	340	0,007	0,500
	18,00	10.000	500	0,040	1,000	9.200	410	0,020	0,900	8.500	370	0,010	0,700	6.000	320	0,007	0,500
2,00	4,00	20.000	1200	0,100	1,200	18.000	1000	0,080	1,000	15.000	800	0,060	0,800	12.000	600	0,040	0,600
	6,00	20.000	1000	0,080	1,200	18.000	900	0,060	1,000	15.000	750	0,050	0,800	12.000	600	0,030	0,600
	8,00	18.000	900	0,070	1,200	16.000	800	0,050	1,000	12.000	600	0,040	0,800	9.500	500	0,020	0,600
	10,00	16.000	800	0,060	1,200	14.000	700	0,050	1,000	12.000	500	0,040	0,800	9.500	450	0,020	0,600
	12,00	14.000	700	0,050	1,200	12.000	600	0,040	1,000	10.000	500	0,030	0,800	8.200	400	0,010	0,600
	14,00	14.000	700	0,040	1,200	12.000	600	0,030	1,000	10.000	430	0,020	0,800	8.200	360	0,007	0,600
	16,00	12.000	600	0,040	1,200	10.000	500	0,030	1,000	9.200	400	0,020	0,800	7.500	340	0,007	0,600
	18,00	10.000	500	0,030	1,200	9.200	410	0,020	1,000	8.500	370	0,010	0,800	6.000	320	0,005	0,600

Material		Kohlenstoffstähle / vorvergütete Stähle carbon steels / prehardened steels S50C / NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)				gehärtete Stähle hardened steels HPM-38 / STAVAX / SKD61 (~55HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / PD613 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
Ø	Eingriffstiefe effective length	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	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	20,00	10.000	400	0,030	1,200	9.200	380	0,020	1,000	8.500	340	0,010	0,800	6.000	260	0,005	0,600
	25,00	9.000	350	0,020	1,200	8.500	330	0,015	1,000	8.000	300	0,008	0,800	5.000	180	0,004	0,600
	30,00	8.000	300	0,015	1,200	7.500	280	0,010	1,000	7.000	250	0,006	0,800	4.500	150	0,004	0,600
	35,00	7.000	250	0,012	1,200	6.500	230	0,008	1,000	6.000	200	0,005	0,800	4.000	120	0,003	0,600
	40,00	6.000	200	0,008	1,200	5.500	180	0,005	1,000	5.000	150	0,004	0,800	3.500	100	0,003	0,600
	50,00	5.000	120	0,005	1,200	4.500	100	0,004	1,000	4.000	80	0,003	0,800	3.000	55	0,002	0,600
2,50	8,00	16.000	1000	0,080	1,500	14.000	800	0,070	1,250	10.000	700	0,050	1,000	8.000	500	0,030	0,750
	12,00	14.000	800	0,070	1,500	12.000	700	0,060	1,250	9.600	600	0,040	1,000	7.500	480	0,020	0,750
	16,00	12.000	700	0,060	1,500	10.000	600	0,050	1,250	8.500	500	0,020	1,000	7.000	400	0,010	0,750
	20,00	10.000	600	0,060	1,500	8.200	500	0,050	1,250	7.500	500	0,020	1,000	5.000	400	0,010	0,750
	30,00	8.000	400	0,030	1,500	7.000	300	0,025	1,250	6.000	250	0,015	1,000	4.000	150	0,008	0,750
	40,00	6.000	250	0,015	1,500	5.500	200	0,012	1,250	5.000	180	0,010	1,000	3.500	110	0,005	0,750
	50,00	5.000	150	0,010	1,500	4.500	120	0,008	1,250	4.000	100	0,005	1,000	3.000	70	0,004	0,750
3,00	8,00	16.000	1000	0,150	1,800	14.000	900	0,100	1,500	10.000	800	0,070	1,200	8.000	600	0,050	0,900
	12,00	14.000	900	0,100	1,800	12.000	800	0,080	1,500	9.200	700	0,060	1,200	7.200	500	0,040	0,900
	16,00	12.000	800	0,080	1,800	10.000	700	0,070	1,500	8.500	600	0,050	1,200	6.500	400	0,030	0,900
	20,00	10.000	800	0,080	1,800	9.000	700	0,070	1,500	7.800	600	0,040	1,200	5.800	400	0,020	0,900
	25,00	9.000	700	0,070	1,800	8.200	600	0,060	1,500	7.000	500	0,030	1,200	5.000	360	0,010	0,900
	30,00	8.000	700	0,050	1,800	7.000	600	0,030	1,500	6.500	500	0,020	1,200	4.500	330	0,007	0,900