

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / rostfreie Stähle carbon steels / alloy steels / stainless Steels				vorvergütete Stähle prehardened steels			
		S50C / SCM / SKD / SUS				NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			
Ø	Eingriffstiefe effective length	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)
1,00	4,00	25.000	1700	0,055	0,600	22.000	1100	0,045	0,600
	6,00	20.000	1200	0,045	0,600	18.000	750	0,035	0,600
	8,00	18.000	1050	0,035	0,600	15.000	600	0,025	0,600
	10,00	16.000	900	0,025	0,600	14.000	520	0,018	0,600
	12,00	14.000	750	0,020	0,600	12.000	450	0,014	0,600
	16,00	12.000	450	0,010	0,600	10.000	300	0,007	0,600
1,10	6,00	20.000	1300	0,050	0,660	18.000	820	0,040	0,660
	10,00	16.000	1000	0,030	0,660	14.000	600	0,020	0,660
	16,00	12.000	550	0,015	0,660	10.000	330	0,010	0,660
1,20	6,00	20.000	1400	0,050	0,720	18.000	900	0,040	0,720
	8,00	18.000	1200	0,040	0,720	15.000	750	0,030	0,720
	10,00	16.000	1050	0,030	0,720	14.000	670	0,020	0,720
	12,00	14.000	900	0,025	0,720	12.000	530	0,018	0,720
	16,00	12.000	600	0,015	0,720	10.000	380	0,010	0,720
1,30	6,00	20.000	1500	0,060	0,780	17.000	1000	0,050	0,780
	12,00	14.000	1000	0,030	0,780	12.000	600	0,025	0,780
	18,00	11.000	600	0,015	0,780	9.000	380	0,010	0,780
1,40	6,00	20.000	1800	0,070	0,840	16.000	1100	0,060	0,840
	8,00	18.000	1500	0,060	0,840	14.000	900	0,050	0,840
	10,00	16.000	1300	0,050	0,840	13.000	780	0,040	0,840
	12,00	14.000	1050	0,040	0,840	12.000	670	0,030	0,840
	14,00	13.000	900	0,035	0,840	11.000	530	0,025	0,840
	16,00	12.000	750	0,025	0,840	10.000	450	0,018	0,840
	22,00	10.000	550	0,015	0,840	8.000	320	0,010	0,840

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / rostfreie Stähle carbon steels / alloy steels / stainless Steels				vorvergütete Stähle prehardened steels			
		S50C / SCM / SKD / SUS				NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			
Ø	Eingriffstiefe effective length	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)
1,50	6,00	20.000	1800	0,080	0,900	16.000	1100	0,070	0,900
	8,00	18.000	1500	0,070	0,900	14.000	900	0,060	0,900
	10,00	16.000	1300	0,060	0,900	13.000	780	0,050	0,900
	12,00	14.000	1050	0,050	0,900	12.000	670	0,040	0,900
	14,00	13.000	900	0,040	0,900	11.000	570	0,030	0,900
	16,00	12.000	750	0,035	0,900	10.000	480	0,025	0,900
	18,00	11.000	680	0,030	0,900	9.000	420	0,020	0,900
	20,00	10.000	600	0,020	0,900	8.000	360	0,014	0,900
1,60	6,00	20.000	1800	0,090	0,960	16.000	1100	0,080	0,960
	8,00	18.000	1500	0,080	0,960	14.000	900	0,070	0,960
	10,00	16.000	1300	0,070	0,960	13.000	780	0,060	0,960
	12,00	14.000	1050	0,060	0,960	12.000	670	0,050	0,960
	14,00	13.000	900	0,050	0,960	11.000	570	0,040	0,960
	16,00	12.000	750	0,040	0,960	10.000	480	0,030	0,960
	18,00	11.000	680	0,030	0,960	9.000	420	0,025	0,960
	20,00	10.000	600	0,025	0,960	8.000	360	0,018	0,960
	26,00	9.000	530	0,020	0,960	7.000	300	0,014	0,960
1,70	6,00	19.000	1900	0,095	1,020	15.000	1150	0,085	1,020
	14,00	13.000	950	0,055	1,020	11.000	630	0,045	1,020
	24,00	9.000	550	0,025	1,020	7.000	330	0,018	1,020
1,80	6,00	18.000	2000	0,100	1,080	14.000	1200	0,090	1,080
	8,00	18.000	1700	0,090	1,080	14.000	1000	0,080	1,080
	10,00	16.000	1400	0,080	1,080	13.000	850	0,070	1,080
	12,00	14.000	1100	0,070	1,080	12.000	720	0,060	1,080

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / rostfreie Stähle carbon steels / alloy steels / stainless Steels				vorvergütete Stähle prehardened steels			
		S50C / SCM / SKD / SUS				NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			
Ø	Eingriffstiefe effective length	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)
1,80	14,00	13.000	1000	0,060	1,080	11.000	630	0,050	1,080
	16,00	12.000	850	0,050	1,080	10.000	530	0,040	1,080
	18,00	11.000	750	0,040	1,080	9.000	470	0,030	1,080
	20,00	10.000	680	0,035	1,080	8.000	400	0,025	1,080
	25,00	9.000	600	0,025	1,080	7.000	340	0,018	1,080
1,90	6,00	17.000	2100	0,110	1,140	14.000	1250	0,095	1,140
	16,00	12.000	1000	0,060	1,140	10.000	630	0,045	1,140
	28,00	8.000	550	0,020	1,140	6.000	300	0,014	1,140
2,00	6,00	16.000	2100	0,120	1,200	13.000	1300	0,100	1,200
	8,00	16.000	2000	0,110	1,200	13.000	1200	0,090	1,200
	10,00	16.000	1800	0,100	1,200	13.000	1100	0,080	1,200
	12,00	14.000	1500	0,090	1,200	12.000	1000	0,070	1,200
	14,00	13.000	1350	0,080	1,200	11.000	850	0,060	1,200
	16,00	12.000	1200	0,070	1,200	10.000	750	0,050	1,200
	18,00	11.000	1000	0,060	1,200	9.000	650	0,040	1,200
	20,00	10.000	900	0,050	1,200	8.000	550	0,035	1,200
	25,00	9.000	750	0,030	1,200	7.000	450	0,020	1,200
	30,00	8.000	600	0,020	1,200	6.000	330	0,014	1,200
2,50	8,00	13.000	2100	0,150	1,500	11.000	1400	0,120	1,500
	12,00	13.000	1800	0,130	1,500	11.000	1100	0,100	1,500
	16,00	11.000	1400	0,100	1,500	9.000	850	0,070	1,500
	20,00	9.000	1100	0,080	1,500	7.000	600	0,050	1,500
	25,00	8.000	900	0,050	1,500	6.000	500	0,035	1,500

Material		Kohlenstoffstähle / legierte Stähle / rostfreie Stähle carbon steels / alloy steels / stainless Steels				vorvergütete Stähle prehardened steels			
		S50C / SCM / SKD / SUS				NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			
Ø	Eingriffstiefe effective length	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)
3,00	8,00	11.000	2300	0,200	1,800	9.000	1500	0,160	1,800
	12,00	11.000	2000	0,160	1,800	9.000	1200	0,120	1,800
	16,00	10.000	1500	0,120	1,800	8.000	900	0,090	1,800
	20,00	9.000	1200	0,100	1,800	7.000	680	0,070	1,800
	25,00	8.000	1050	0,080	1,800	6.000	570	0,060	1,800
	30,00	7.000	900	0,060	1,800	5.000	450	0,045	1,800
3,50	15,00	9.000	2000	0,180	2,100	7.000	1200	0,150	2,100
	25,00	7.500	1500	0,120	2,100	6.000	850	0,080	2,100
	35,00	6.000	1000	0,070	2,100	4.500	520	0,050	2,100
4,00	12,00	8.000	2200	0,300	2,400	6.000	1300	0,250	2,400
	16,00	8.000	2100	0,250	2,400	6.000	1200	0,200	2,400
	20,00	8.000	2000	0,200	2,400	6.000	1100	0,150	2,400
	25,00	7.000	1700	0,150	2,400	5.000	900	0,100	2,400
	30,00	7.000	1500	0,120	2,400	5.000	800	0,080	2,400
	35,00	6.000	1200	0,100	2,400	4.500	670	0,070	2,400
	40,00	5.000	900	0,080	2,400	4.000	540	0,060	2,400
	45,00	4.500	750	0,060	2,400	3.500	450	0,040	2,400
	50,00	4.000	600	0,040	2,400	3.000	330	0,030	2,400
5,00	16,00	6.000	2100	0,350	3,000	4.500	1200	0,300	3,000
	25,00	6.000	1800	0,250	3,000	4.500	1000	0,200	3,000
	35,00	5.000	1200	0,150	3,000	3.500	630	0,100	3,000
	50,00	3.500	680	0,070	3,000	2.500	360	0,050	3,000

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)			
Ø	Eingriffstiefe effective length	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)
6,00	20,00	5.000	1800	0,400	3,600	3.500	1000	0,350	3,600
	30,00	4.000	1400	0,350	3,600	3.000	750	0,300	3,600
	40,00	3.500	1000	0,250	3,600	2.700	570	0,200	3,600
	50,00	3.000	750	0,150	3,600	2.200	420	0,100	3,600
8,00	30,00	3.800	1400	0,600	4,800	2.800	900	0,450	4,800
	50,00	2.800	820	0,400	4,800	2.100	600	0,300	4,800
	60,00	2.400	680	0,300	4,800	1.800	450	0,200	4,800
10,00	40,00	3.000	1200	0,800	6,000	2.200	750	0,550	6,000
	60,00	2.200	750	0,600	6,000	1.600	520	0,450	6,000
	80,00	1.800	520	0,400	6,000	1.300	360	0,300	6,000