

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	
		min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,00	4,00	25.000	2000	0,050	0,600	23.000	1800	0,040	0,500	18.000	1600	0,030	0,400	14.000	1000	0,020	0,300
	6,00	20.000	1800	0,030	0,600	18.000	1400	0,020	0,500	14.000	1200	0,010	0,400	10.000	800	0,007	0,300
	8,00	18.000	1600	0,030	0,600	16.000	1200	0,020	0,500	12.000	1000	0,010	0,400	8.000	680	0,005	0,300
	10,00	16.000	1200	0,020	0,600	14.000	1000	0,010	0,500	10.000	800	0,007	0,400	6.000	500	0,005	0,300
1,20	6,00	20.000	1800	0,040	0,700	18.000	1400	0,030	0,600	14.000	1200	0,020	0,500	10.000	800	0,010	0,400
	8,00	18.000	1600	0,040	0,700	16.000	1200	0,020	0,600	12.000	1000	0,010	0,500	8.000	680	0,007	0,400
	10,00	16.000	1200	0,030	0,700	12.000	1000	0,020	0,600	10.000	850	0,010	0,500	8.000	600	0,005	0,400
	12,00	14.000	1200	0,020	0,700	10.000	1000	0,010	0,600	9.000	800	0,007	0,500	7.000	500	0,005	0,400
1,50	6,00	23.000	2000	0,060	0,900	20.000	1600	0,040	0,750	18.000	1400	0,030	0,600	14.000	1000	0,020	0,450
	8,00	20.000	1800	0,060	0,900	18.000	1200	0,030	0,750	14.000	1200	0,030	0,600	10.000	750	0,010	0,450
	10,00	20.000	1600	0,040	0,900	16.000	1000	0,030	0,750	14.000	1000	0,020	0,600	10.000	700	0,010	0,450
	12,00	16.000	1400	0,040	0,900	14.000	1000	0,020	0,750	12.000	850	0,020	0,600	8.000	620	0,007	0,450
	14,00	14.000	1200	0,030	0,900	12.000	800	0,020	0,750	10.000	750	0,010	0,600	7.500	500	0,007	0,450
	16,00	12.000	1000	0,020	0,900	10.000	720	0,010	0,750	9.000	600	0,007	0,600	6.800	400	0,005	0,450
1,80	6,00	20.000	2000	0,070	1,000	18.000	1800	0,050	0,900	15.000	1500	0,040	0,700	12.000	1200	0,030	0,500
	8,00	18.000	1800	0,060	1,000	16.000	1600	0,040	0,900	12.000	1200	0,030	0,700	9.500	1000	0,020	0,500
	10,00	16.000	1600	0,060	1,000	14.000	1400	0,040	0,900	12.000	1000	0,030	0,700	9.500	900	0,020	0,500
	12,00	14.000	1400	0,050	1,000	12.000	1200	0,030	0,900	10.000	1000	0,020	0,700	8.200	800	0,010	0,500
	14,00	14.000	1400	0,050	1,000	12.000	1200	0,030	0,900	10.000	860	0,020	0,700	8.200	720	0,010	0,500
	16,00	12.000	1200	0,040	1,000	10.000	1000	0,020	0,900	9.200	800	0,010	0,700	7.500	680	0,007	0,500
	18,00	10.000	1000	0,040	1,000	9.200	820	0,020	0,900	8.500	740	0,010	0,700	6.000	640	0,007	0,500
2,00	6,00	20.000	2000	0,080	1,200	18.000	1800	0,060	1,000	15.000	1500	0,050	0,800	12.000	1200	0,030	0,600
	8,00	18.000	1800	0,070	1,200	16.000	1600	0,050	1,000	12.000	1200	0,040	0,800	9.500	1000	0,020	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)			
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		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
		min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
2,00	10,00	16.000	1600	0,060	1,200	14.000	1400	0,050	1,000	12.000	1000	0,040	0,800	9.500	900	0,020	0,600
	12,00	14.000	1400	0,050	1,200	12.000	1200	0,040	1,000	10.000	1000	0,030	0,800	8.200	800	0,010	0,600
	14,00	14.000	1400	0,040	1,200	12.000	1200	0,030	1,000	10.000	860	0,020	0,800	8.200	720	0,007	0,600
	16,00	12.000	1200	0,040	1,200	10.000	1000	0,030	1,000	9.200	800	0,020	0,800	7.500	680	0,007	0,600
	18,00	10.000	1000	0,030	1,200	9.200	820	0,020	1,000	8.500	740	0,010	0,800	6.000	640	0,005	0,600
	20,00	10.000	800	0,030	1,200	9.200	760	0,020	1,000	8.500	680	0,010	0,800	6.000	520	0,005	0,600
2,50	8,00	16.000	2000	0,080	1,500	14.000	1600	0,070	1,250	10.000	1400	0,050	1,000	8.000	1000	0,030	0,750
	12,00	14.000	1600	0,070	1,500	12.000	1400	0,060	1,250	9.600	1200	0,040	1,000	7.500	960	0,020	0,750
	16,00	12.000	1400	0,060	1,500	10.000	1200	0,050	1,250	8.500	1000	0,020	1,000	7.000	800	0,010	0,750
	20,00	10.000	1200	0,060	1,500	8.200	1000	0,050	1,250	7.500	1000	0,020	1,000	5.000	800	0,010	0,750
	25,00	8.000	1000	0,050	1,500	7.000	800	0,030	1,250	6.500	680	0,010	1,000	4.500	550	0,005	0,750
3,00	8,00	16.000	2000	0,150	1,800	14.000	1800	0,100	1,500	10.000	1600	0,070	1,200	8.000	1200	0,050	0,900
	12,00	14.000	1800	0,100	1,800	12.000	1600	0,080	1,500	9.200	1400	0,060	1,200	7.200	1000	0,040	0,900
	16,00	12.000	1600	0,080	1,800	10.000	1400	0,070	1,500	8.500	1200	0,050	1,200	6.500	800	0,030	0,900
	20,00	10.000	1600	0,080	1,800	9.000	1400	0,070	1,500	7.800	1200	0,040	1,200	5.800	800	0,020	0,900
	25,00	9.000	1400	0,070	1,800	8.200	1200	0,060	1,500	7.000	1000	0,030	1,200	5.000	720	0,010	0,900
	30,00	8.000	1400	0,050	1,800	7.000	1200	0,030	1,500	6.500	1000	0,020	1,200	4.500	650	0,0070	0,900
4,00	12,00	12.000	2000	0,200	2,500	9.500	2000	0,150	2,000	8.000	1600	0,080	1,600	7.000	1000	0,060	1,200
	16,00	10.000	2000	0,150	2,500	8.000	1800	0,100	2,000	7.000	1400	0,060	1,600	6.000	1200	0,050	1,200
	20,00	8.500	1800	0,120	2,500	7.000	1600	0,080	2,000	6.500	1200	0,050	1,600	5.500	1000	0,040	1,200
	25,00	8.000	1600	0,100	2,500	6.000	1400	0,070	2,000	5.200	1200	0,040	1,600	4.500	1000	0,030	1,200
	30,00	6.800	1400	0,080	2,500	4.800	1000	0,050	2,000	4.200	850	0,030	1,600	3.500	620	0,020	1,200
	35,00	5.500	1000	0,070	2,500	4.200	880	0,040	2,000	3.800	720	0,020	1,600	3.000	550	0,010	1,200
	40,00	4.000	860	0,050	2,500	3.600	720	0,030	2,000	3.000	600	0,010	1,600	2.500	400	0,007	1,200

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)			
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		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
		min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
5,00	16,00	10.000	2000	0,200	3,000	7.000	1800	0,120	2,500	5.500	1600	0,080	2,000	4.500	1000	0,060	1,500
	25,00	8.000	1600	0,150	3,000	5.800	1400	0,070	2,500	4.200	1200	0,050	2,000	3.000	800	0,030	1,500
	35,00	6.000	1200	0,100	3,000	4.200	900	0,050	2,500	3.500	800	0,030	2,000	2.500	600	0,020	1,500
	50,00	3.500	750	0,070	3,000	2.800	620	0,030	2,500	2.500	500	0,020	2,000	1.500	350	0,010	1,500
6,00	20,00	8.000	2000	0,250	4,000	6.500	1600	0,180	3,000	4.500	1400	0,080	2,400	3.500	920	0,060	1,800
	30,00	7.000	1600	0,200	4,000	4.500	1200	0,120	3,000	3.500	1000	0,060	2,400	2.500	660	0,040	1,800
	40,00	4.500	1200	0,150	4,000	3.000	1000	0,080	3,000	2.500	800	0,030	2,400	2.000	550	0,020	1,800
	50,00	3.000	850	0,100	4,000	2.500	700	0,050	3,000	2.000	500	0,020	2,400	1.500	380	0,010	1,800