

| Material | | | gehärtete Stähle hardened steels HPM-38 / STAVAX / SKD61 (~55HRC) | | | | gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / PD613 (~62HRC) | | | | Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC) | | | |
|----------|------------------------------|------------------------------------|--|------------------|------------------------------|------------|--|------------------|------------------------------|------------|---|------------------|------------------------------|------------|
| Ø | Eckenradius corner radius | 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) | Ae (mm) | min ⁻¹ | mm / min | Ap (mm) | Ae (mm) | min ⁻¹ | mm / min | Ap (mm) | Ae (mm) |
| 0,20 | 0,05 | 0,50 | 30.000 | 200 | 0,003 | 0,030 | 30.000 | 160 | 0,003 | 0,020 | 30.000 | 120 | 0,003 | 0,010 |
| | | 1,00 | 30.000 | 150 | 0,003 | 0,020 | 30.000 | 120 | 0,003 | 0,010 | 30.000 | 80 | 0,003 | 0,007 |
| | | 1,50 | 30.000 | 100 | 0,002 | 0,010 | 30.000 | 80 | 0,002 | 0,007 | 30.000 | 60 | 0,002 | 0,005 |
| | | 2,00 | 30.000 | 50 | 0,002 | 0,007 | 30.000 | 40 | 0,002 | 0,005 | 30.000 | 30 | 0,002 | 0,003 |
| 0,30 | 0,05 | 1,00 | 30.000 | 300 | 0,003 | 0,050 | 30.000 | 250 | 0,003 | 0,040 | 30.000 | 200 | 0,003 | 0,030 |
| | | 1,50 | 30.000 | 200 | 0,003 | 0,040 | 30.000 | 160 | 0,003 | 0,030 | 30.000 | 120 | 0,003 | 0,020 |
| | | 2,00 | 30.000 | 150 | 0,003 | 0,030 | 30.000 | 120 | 0,003 | 0,020 | 25.000 | 100 | 0,003 | 0,010 |
| | | 2,50 | 25.000 | 100 | 0,002 | 0,020 | 25.000 | 80 | 0,002 | 0,010 | 20.000 | 60 | 0,002 | 0,007 |
| | | 3,00 | 25.000 | 50 | 0,002 | 0,010 | 25.000 | 40 | 0,002 | 0,007 | 20.000 | 30 | 0,002 | 0,005 |
| 0,40 | 0,05 0,10 | 1,00 | 30.000 | 400 | 0,005 | 0,070 | 30.000 | 350 | 0,005 | 0,050 | 25.000 | 300 | 0,005 | 0,030 |
| | | 2,00 | 30.000 | 320 | 0,005 | 0,050 | 25.000 | 280 | 0,005 | 0,030 | 25.000 | 220 | 0,005 | 0,020 |
| | | 3,00 | 25.000 | 260 | 0,004 | 0,030 | 20.000 | 220 | 0,003 | 0,020 | 18.000 | 180 | 0,003 | 0,010 |
| | | 4,00 | 25.000 | 200 | 0,003 | 0,010 | 20.000 | 160 | 0,002 | 0,010 | 18.000 | 120 | 0,002 | 0,007 |
| 0,50 | 0,05 0,10 | 1,00 | 25.000 | 500 | 0,010 | 0,150 | 23.000 | 450 | 0,007 | 0,100 | 20.000 | 400 | 0,005 | 0,080 |
| | | 2,00 | 25.000 | 420 | 0,010 | 0,100 | 23.000 | 380 | 0,007 | 0,080 | 20.000 | 320 | 0,005 | 0,050 |
| | | 3,00 | 25.000 | 350 | 0,007 | 0,070 | 23.000 | 320 | 0,005 | 0,050 | 20.000 | 280 | 0,003 | 0,030 |
| | | 4,00 | 25.000 | 280 | 0,005 | 0,050 | 23.000 | 240 | 0,003 | 0,030 | 20.000 | 200 | 0,002 | 0,020 |
| | | 5,00 | 20.000 | 200 | 0,003 | 0,030 | 18.000 | 150 | 0,003 | 0,020 | 16.000 | 100 | 0,002 | 0,010 |
| 0,60 | 0,05 0,10 | 2,00 | 25.000 | 500 | 0,015 | 0,200 | 23.000 | 400 | 0,010 | 0,150 | 20.000 | 300 | 0,007 | 0,100 |
| | | 4,00 | 25.000 | 350 | 0,015 | 0,100 | 23.000 | 250 | 0,007 | 0,100 | 16.000 | 200 | 0,005 | 0,050 |
| | | 6,00 | 20.000 | 200 | 0,008 | 0,070 | 18.000 | 150 | 0,005 | 0,050 | 12.000 | 100 | 0,003 | 0,020 |

| Material | | | gehärtete Stähle hardened steels HPM-38 / STAVAX / SKD61 (~55HRC) | | | | gehärtete Stähle hardened steels SKD11 / PD613 (~62HRC) | | | | Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC) | | | |
|----------|------------------------------|------------------------------------|--|------------------|------------------------------|------------|--|------------------|------------------------------|------------|---|------------------|------------------------------|------------|
| Ø | Eckenradius corner radius | 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) | Ae (mm) | min ⁻¹ | mm / min | Ap (mm) | Ae (mm) | min ⁻¹ | mm / min | Ap (mm) | Ae (mm) |
| 0,70 | 0,05 0,10 | 4,00 | 25.000 | 600 | 0,020 | 0,150 | 23.000 | 500 | 0,010 | 0,100 | 20.000 | 400 | 0,007 | 0,070 |
| | | 6,00 | 20.000 | 350 | 0,010 | 0,060 | 18.000 | 250 | 0,007 | 0,050 | 16.000 | 200 | 0,005 | 0,030 |
| 0,80 | 0,05 0,10 0,20 | 4,00 | 25.000 | 700 | 0,025 | 0,200 | 23.000 | 600 | 0,015 | 0,150 | 20.000 | 500 | 0,010 | 0,100 |
| | | 6,00 | 20.000 | 550 | 0,020 | 0,150 | 18.000 | 450 | 0,010 | 0,100 | 16.000 | 350 | 0,007 | 0,080 |
| | | 8,00 | 16.000 | 400 | 0,007 | 0,080 | 14.000 | 300 | 0,005 | 0,050 | 12.000 | 200 | 0,005 | 0,030 |
| 0,90 | 0,10 | 4,00 | 25.000 | 800 | 0,030 | 0,250 | 20.000 | 720 | 0,020 | 0,200 | 16.000 | 600 | 0,010 | 0,150 |
| | | 8,00 | 16.000 | 400 | 0,010 | 0,100 | 12.000 | 350 | 0,008 | 0,100 | 8.500 | 300 | 0,005 | 0,070 |