

Material			Kohlenstoffstähle / vorvergütete Stähle carbon steels / prehardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				Kupfer / Aluminium copper / aluminum			
			S50C / NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)				HPM-38 / STAVAX / SKD61 (~55HRC)				SKD11 / PD613 (~62HRC)							
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		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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,00	0,05 0,10 0,20 0,30	3,00	16.000	1800	0,060	0,350	12.800	1260	0,045	0,300	10.800	1000	0,030	0,250	16.000	1800	0,200	0,230
		4,00	16.000	1500	0,050	0,350	12.800	1050	0,040	0,300	10.800	840	0,030	0,250	16.000	1500	0,150	0,230
		5,00	16.000	1410	0,045	0,350	12.800	990	0,035	0,250	10.800	800	0,020	0,200	16.000	1410	0,130	0,230
		6,00	14.500	1200	0,040	0,250	11.600	840	0,030	0,250	8.900	680	0,015	0,200	14.500	1200	0,120	0,200
		8,00	14.500	870	0,030	0,250	11.600	620	0,020	0,200	8.900	500	0,012	0,160	14.500	870	0,090	0,200
		10,00	11.100	660	0,025	0,250	8.900	470	0,015	0,100	7.100	370	0,010	0,100	11.100	660	0,075	0,150
		12,00	11.100	300	0,020	0,200	8.900	210	0,010	0,080	7.100	160	0,005	0,060	11.100	300	0,060	0,150
1,20	0,10 0,20 0,30	5,00	15.500	1740	0,060	0,400	12.400	1220	0,045	0,350	10.000	970	0,025	0,250	15.500	1740	0,180	0,280
		10,00	12.000	1290	0,040	0,350	9.600	900	0,030	0,250	8.000	720	0,010	0,150	12.000	1290	0,120	0,280
		15,00	10.600	480	0,020	0,250	8.500	330	0,010	0,100	6.600	270	0,005	0,080	10.600	480	0,070	0,230
1,50	0,10 0,20 0,30 0,50	6,00	14.000	1910	0,080	0,530	11.200	1340	0,050	0,400	8.500	1070	0,030	0,300	14.000	1910	0,240	0,350
		12,00	11.500	1250	0,060	0,420	9.000	870	0,040	0,300	6.400	700	0,010	0,200	11.500	1250	0,180	0,300
		18,00	8.500	560	0,020	0,300	6.800	390	0,010	0,150	5.400	320	0,005	0,100	8.500	560	0,080	0,250
2,00	0,10 0,20 0,30 0,50	8,00	11.100	2150	0,080	0,600	8.800	1500	0,050	0,500	7.000	1200	0,030	0,400	11.100	2150	0,240	0,450
		12,00	11.100	1800	0,065	0,600	8.800	1260	0,045	0,500	5.600	1000	0,027	0,400	11.100	1800	0,200	0,430
		16,00	9.600	1500	0,050	0,500	7.700	1050	0,040	0,350	4.800	840	0,010	0,200	9.600	1500	0,150	0,390
		20,00	9.600	900	0,030	0,450	7.700	630	0,015	0,250	4.500	500	0,010	0,100	9.600	900	0,120	0,350
		24,00	6.400	740	0,020	0,400	5.100	510	0,010	0,200	4.100	400	0,005	0,100	6.400	740	0,100	0,300
2,50	0,10 0,20 0,30 0,50	10,00	9.200	2280	0,100	0,850	7.400	1590	0,070	0,700	6.000	1280	0,040	0,500	9.200	2280	0,300	0,500
		20,00	8.300	1580	0,080	0,600	6.600	1110	0,050	0,400	4.000	900	0,010	0,200	8.300	1580	0,240	0,430
		30,00	5.400	710	0,025	0,450	4.300	500	0,010	0,200	3.200	400	0,005	0,100	5.400	710	0,100	0,330

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)				Kupfer / Aluminium copper / aluminum			
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		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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
3,00	0,10 0,20 0,30 0,50 1,00	12,00	8.000	2400	0,120	0,900	6.400	1680	0,080	0,800	5.200	1350	0,050	0,650	8.000	2400	0,360	0,550
		18,00	7.800	2000	0,110	0,800	6.200	1410	0,070	0,700	3.700	1100	0,030	0,400	7.800	2010	0,330	0,500
		20,00	7.700	1850	0,100	0,800	6.200	1250	0,060	0,600	3.600	1000	0,030	0,300	7.700	1850	0,300	0,500
		24,00	7.500	1620	0,100	0,700	6.000	1140	0,060	0,500	3.400	900	0,020	0,200	7.500	1620	0,300	0,450
		30,00	6.000	1050	0,050	0,600	4.800	740	0,030	0,400	3.000	600	0,005	0,100	6.000	1050	0,150	0,400
		36,00	4.200	710	0,030	0,500	3.400	500	0,010	0,300	2.500	400	0,005	0,100	4.200	710	0,100	0,350
4,00	0,10 0,20 0,30 0,50 1,00	16,00	6.000	2520	0,150	1,200	4.800	1770	0,100	1,000	4.000	1400	0,060	0,800	6.000	2520	0,450	0,750
		24,00	5.400	2030	0,120	1,000	4.300	1430	0,085	0,800	2.800	1140	0,050	0,650	5.400	2030	0,390	0,700
		32,00	4.800	1350	0,080	0,900	3.800	950	0,040	0,700	2.300	750	0,010	0,100	4.800	1350	0,250	0,600
		48,00	3.200	570	0,040	0,800	2.600	410	0,010	0,350	1.500	330	0,005	0,100	3.200	570	0,120	0,500
5,00	0,10 / 0,20 / 0,30 0,50 / 1,00	20,00	5.100	2300	0,170	1,600	4.100	1610	0,120	1,200	3.300	1280	0,070	1,000	5.100	2300	0,520	1,000
		40,00	3.200	1020	0,070	1,200	2.600	720	0,050	0,900	1.500	570	0,020	0,100	3.200	1020	0,250	0,800
6,00	0,10 / 0,20 / 0,30 0,50 / 1,00	24,00	3.700	2,100	0,200	2,100	3.000	1470	0,120	1,500	2.700	1170	0,070	1,200	3.700	2100	0,600	1,200
		48,00	2.600	950	0,090	1,500	2.100	660	0,050	1,200	1.200	520	0,030	0,200	2.600	950	0,320	0,900

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)			
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)
2,00	0,50	8,00	22.000	6200	0,060	0,400	16.000	4500	0,040	0,300	12.800	3000	0,030	0,200
2,50	0,50	10,00	18.000	6400	0,080	0,650	13.000	4600	0,050	0,500	10.200	3600	0,030	0,300
3,00	1,00	12,00	15.000	7100	0,100	0,700	11.000	5100	0,060	0,600	8.500	3700	0,040	0,400
4,00	1,00	16,00	11.000	7100	0,130	1,000	8.000	5100	0,080	0,800	6.300	3800	0,050	0,500
5,00	1,00	20,00	9.000	8200	0,150	1,400	6.500	5200	0,100	1,000	5.100	3700	0,050	0,700
6,00	1,00	24,00	7.500	7700	0,180	1,800	5.300	5300	0,100	1,300	4.200	3100	0,060	0,800