

Material			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX / HPM-38 (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
Radius	Eingriffstiefe effective length	L / D	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)
0,05	0,20	2,00	40.000	120	0,003	0,005	40.000	100	0,002	0,005	40.000	70	0,002	0,003
	0,30	3,00	40.000	100	0,003	0,005	40.000	70	0,002	0,005	40.000	50	0,002	0,003
	0,50	5,00	40.000	70	0,002	0,003	40.000	50	0,001	0,003	40.000	30	0,001	0,002
0,075	0,30	2,00	40.000	180	0,003	0,005	40.000	150	0,002	0,005	40.000	100	0,002	0,003
	0,50	3,30	40.000	150	0,003	0,005	40.000	120	0,002	0,005	40.000	70	0,002	0,003
	1,00	6,70	40.000	70	0,002	0,003	40.000	50	0,001	0,003	40.000	30	0,001	0,002
0,10	0,30	1,50	40.000	350	0,010	0,010	40.000	300	0,006	0,005	40.000	200	0,003	0,003
	0,50	2,50	40.000	320	0,008	0,010	40.000	280	0,005	0,005	40.000	180	0,003	0,003
	0,75	3,80	40.000	280	0,005	0,010	40.000	200	0,003	0,005	40.000	150	0,002	0,003
	1,00	5,00	40.000	250	0,003	0,005	40.000	160	0,002	0,003	40.000	120	0,001	0,002
	1,25	6,30	40.000	180	0,003	0,005	40.000	140	0,002	0,003	40.000	100	0,001	0,002
	1,50	7,50	40.000	150	0,003	0,005	40.000	120	0,002	0,003	40.000	80	0,001	0,002
	1,75	8,80	40.000	120	0,002	0,003	40.000	100	0,001	0,002	40.000	60	0,001	0,002
	2,00	10,00	40.000	100	0,002	0,003	40.000	80	0,001	0,002	40.000	50	0,001	0,001
	2,50	12,50	40.000	70	0,001	0,002	40.000	60	0,001	0,001	40.000	40	0,001	0,001
0,15	3,00	15,00	40.000	50	0,001	0,001	40.000	40	0,001	0,001	40.000	30	0,001	0,001
	0,50	1,70	40.000	350	0,010	0,015	40.000	300	0,007	0,010	40.000	280	0,003	0,005
	0,60	2,00	40.000	350	0,007	0,010	40.000	300	0,005	0,007	40.000	250	0,003	0,005
	0,75	2,50	40.000	330	0,007	0,010	40.000	280	0,005	0,007	40.000	230	0,003	0,005
	1,00	3,30	40.000	320	0,007	0,010	40.000	250	0,005	0,007	40.000	200	0,003	0,005
	1,25	4,20	40.000	280	0,005	0,007	40.000	200	0,003	0,005	40.000	160	0,002	0,003
	1,50	5,00	40.000	230	0,005	0,007	40.000	180	0,003	0,005	40.000	120	0,002	0,003
	1,75	5,80	40.000	180	0,003	0,005	40.000	150	0,002	0,003	40.000	100	0,002	0,002

Material			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX / HPM-38 (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
Radius	Eingriffstiefe effective length	L / D	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)
0,15	2,00	6,70	40.000	150	0,003	0,005	40.000	120	0,002	0,003	40.000	90	0,002	0,002
	2,25	7,50	40.000	120	0,002	0,003	40.000	100	0,001	0,002	40.000	80	0,001	0,001
	2,50	8,30	40.000	100	0,002	0,003	40.000	80	0,001	0,002	40.000	70	0,001	0,001
	3,00	10,00	40.000	80	0,001	0,003	40.000	70	0,001	0,002	40.000	60	0,001	0,001
	3,50	11,70	40.000	70	0,001	0,002	40.000	60	0,001	0,001	40.000	50	0,001	0,001
	4,00	13,30	40.000	60	0,001	0,002	40.000	50	0,001	0,001	40.000	40	0,001	0,001
0,20	0,50	1,30	40.000	800	0,030	0,050	40.000	720	0,030	0,030	40.000	580	0,009	0,020
	0,80	2,00	40.000	800	0,020	0,050	40.000	720	0,020	0,030	40.000	580	0,008	0,020
	1,00	2,50	40.000	800	0,020	0,050	40.000	720	0,020	0,030	40.000	580	0,008	0,020
	1,50	3,80	40.000	620	0,010	0,030	40.000	500	0,010	0,020	40.000	400	0,005	0,010
	2,00	5,00	40.000	500	0,010	0,020	40.000	380	0,010	0,010	40.000	300	0,005	0,007
	2,50	6,30	40.000	420	0,007	0,010	40.000	300	0,005	0,007	40.000	260	0,003	0,005
	3,00	7,50	40.000	300	0,007	0,010	40.000	240	0,005	0,007	40.000	200	0,003	0,005
	3,50	8,80	40.000	230	0,005	0,007	40.000	160	0,003	0,005	40.000	120	0,002	0,003
	4,00	10,00	30.000	160	0,005	0,005	30.000	120	0,003	0,003	30.000	90	0,002	0,003
	4,50	11,30	30.000	100	0,003	0,005	30.000	80	0,002	0,003	30.000	60	0,001	0,002
	5,00	12,50	30.000	70	0,002	0,003	30.000	50	0,001	0,002	30.000	40	0,001	0,002
	6,00	15,00	30.000	50	0,001	0,002	30.000	40	0,001	0,001	30.000	30	0,001	0,001
0,25	1,00	2,00	40.000	1.000	0,030	0,050	40.000	860	0,020	0,030	40.000	650	0,010	0,020
	1,50	3,00	40.000	850	0,020	0,050	40.000	720	0,010	0,030	40.000	520	0,007	0,020
	2,00	4,00	40.000	720	0,020	0,030	40.000	650	0,010	0,020	40.000	400	0,007	0,010
	2,50	5,00	40.000	600	0,010	0,020	40.000	530	0,007	0,010	40.000	360	0,005	0,007
	3,00	6,00	40.000	500	0,010	0,020	40.000	420	0,007	0,010	40.000	320	0,005	0,007

Material			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX / HPM-38 (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
Radius	Eingriffstiefe effective length	L / D	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)
0,25	3,50	7,00	40.000	420	0,007	0,010	40.000	360	0,005	0,007	40.000	280	0,003	0,005
	4,00	8,00	40.000	350	0,007	0,010	40.000	300	0,005	0,007	40.000	260	0,003	0,005
	4,50	9,00	40.000	300	0,005	0,005	40.000	260	0,003	0,003	40.000	220	0,002	0,003
	5,00	10,00	33.000	240	0,005	0,005	33.000	200	0,003	0,003	33.000	180	0,002	0,003
	5,50	11,00	30.000	200	0,003	0,005	30.000	160	0,002	0,003	30.000	120	0,001	0,002
	6,00	12,00	30.000	120	0,002	0,003	30.000	80	0,001	0,002	30.000	70	0,001	0,002
	8,00	16,00	30.000	75	0,002	0,002	30.000	60	0,001	0,002	30.000	50	0,001	0,002
	10,00	20,00	20.000	40	0,001	0,002	20.000	30	0,001	0,002	20.000	20	0,001	0,001
0,30	1,00	1,70	40.000	1400	0,050	0,100	40.000	1000	0,030	0,060	30.000	720	0,020	0,050
	1,50	2,50	40.000	1400	0,050	0,100	40.000	1000	0,030	0,060	30.000	720	0,020	0,050
	2,00	3,30	40.000	1400	0,050	0,100	40.000	1000	0,030	0,060	30.000	720	0,020	0,050
	2,50	4,20	40.000	1200	0,030	0,050	40.000	840	0,020	0,040	30.000	640	0,020	0,030
	3,00	5,00	40.000	1200	0,030	0,050	40.000	840	0,020	0,040	30.000	640	0,020	0,030
	3,50	5,80	40.000	1000	0,020	0,030	40.000	620	0,010	0,030	30.000	480	0,010	0,020
	4,00	6,70	40.000	1000	0,020	0,030	40.000	620	0,010	0,030	30.000	480	0,010	0,020
	4,50	7,50	35.000	900	0,020	0,030	35.000	580	0,010	0,020	30.000	430	0,008	0,015
	5,00	8,30	30.000	720	0,010	0,020	30.000	500	0,007	0,015	30.000	400	0,007	0,010
	5,50	9,20	30.000	700	0,010	0,015	30.000	450	0,007	0,010	30.000	360	0,005	0,008
	6,00	10,00	30.000	500	0,007	0,010	30.000	380	0,005	0,007	30.000	320	0,004	0,006
	7,00	11,70	25.000	400	0,005	0,007	25.000	300	0,003	0,005	20.000	260	0,003	0,003
	8,00	13,30	25.000	320	0,003	0,005	25.000	260	0,003	0,003	20.000	220	0,002	0,003
	9,00	15,00	25.000	280	0,003	0,003	25.000	220	0,003	0,002	20.000	160	0,001	0,002
	10,00	16,70	20.000	150	0,002	0,003	20.000	120	0,002	0,002	18.000	100	0,001	0,002

Material			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX / HPM-38 (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
Radius	Eingriffstiefe effective length	L / D	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)
0,30	12,00	20,00	20.000	80	0,002	0,002	20.000	60	0,002	0,002	18.000	50	0,001	0,002
0,35	2,00	2,90	40.000	1600	0,070	0,100	40.000	1300	0,050	0,080	30.000	1000	0,030	0,070
	4,00	5,70	40.000	1300	0,040	0,060	40.000	820	0,030	0,040	30.000	600	0,015	0,020
	6,00	8,60	30.000	800	0,010	0,030	30.000	500	0,010	0,015	25.000	420	0,006	0,010
	8,00	11,40	25.000	520	0,006	0,010	20.000	380	0,005	0,006	20.000	250	0,004	0,006
0,40	2,00	2,50	40.000	2000	0,100	0,150	40.000	1600	0,070	0,100	30.000	1200	0,050	0,100
	3,00	3,80	40.000	2000	0,100	0,150	40.000	1600	0,070	0,100	30.000	1200	0,050	0,050
	4,00	5,00	40.000	1600	0,050	0,100	40.000	1200	0,050	0,050	30.000	860	0,030	0,050
	5,00	6,30	40.000	1600	0,050	0,050	40.000	1000	0,030	0,050	30.000	620	0,020	0,030
	6,00	7,50	30.000	1200	0,030	0,050	30.000	760	0,020	0,030	25.000	560	0,010	0,020
	7,00	8,80	30.000	1000	0,020	0,030	30.000	680	0,010	0,020	25.000	520	0,007	0,010
	8,00	10,00	30.000	820	0,010	0,020	30.000	600	0,007	0,010	25.000	480	0,005	0,010
	10,00	12,50	25.000	450	0,005	0,005	25.000	380	0,003	0,003	20.000	320	0,002	0,003
0,45	2,00	2,20	40.000	2200	0,100	0,200	30.000	1800	0,080	0,150	30.000	1300	0,060	0,100
	4,00	4,40	40.000	1800	0,050	0,120	30.000	1400	0,040	0,080	25.000	900	0,030	0,050
	6,00	6,70	30.000	1200	0,035	0,050	25.000	800	0,025	0,035	20.000	600	0,015	0,025
	8,00	8,90	30.000	1000	0,025	0,040	23.000	700	0,015	0,025	20.000	500	0,008	0,015
0,50	2,00	2,00	40.000	2500	0,100	0,300	30.000	2000	0,100	0,200	25.000	1400	0,080	0,100
	2,50	2,50	40.000	2500	0,100	0,300	30.000	2000	0,100	0,200	25.000	1400	0,080	0,100
	3,00	3,00	40.000	2500	0,100	0,300	30.000	2000	0,100	0,200	25.000	1400	0,080	0,100
	4,00	4,00	40.000	2500	0,100	0,200	30.000	1800	0,050	0,150	25.000	1200	0,050	0,100
	5,00	5,00	30.000	2000	0,050	0,150	25.000	1600	0,040	0,100	20.000	920	0,030	0,050

Material			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX / HPM-38 (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
Radius	Eingriffstiefe effective length	L / D	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)
0,50	6,00	6,00	30.000	1800	0,050	0,100	25.000	1200	0,040	0,050	20.000	740	0,020	0,050
	7,00	7,00	30.000	1200	0,040	0,060	25.000	950	0,030	0,040	20.000	680	0,020	0,030
	8,00	8,00	30.000	1000	0,040	0,060	25.000	860	0,030	0,040	20.000	560	0,020	0,030
	9,00	9,00	25.000	820	0,030	0,050	20.000	750	0,020	0,030	18.000	500	0,010	0,020
	10,00	10,00	25.000	750	0,030	0,050	20.000	620	0,020	0,030	18.000	450	0,010	0,020
	12,00	12,00	20.000	600	0,010	0,030	18.000	520	0,007	0,020	16.000	400	0,005	0,010
	13,00	13,00	20.000	500	0,008	0,020	18.000	420	0,005	0,010	16.000	350	0,003	0,006
	14,00	14,00	20.000	420	0,005	0,010	18.000	360	0,003	0,007	16.000	320	0,002	0,005
	16,00	16,00	18.000	300	0,005	0,005	16.000	250	0,003	0,005	14.000	200	0,002	0,003
	18,00	18,00	18.000	180	0,003	0,005	16.000	120	0,002	0,005	14.000	85	0,002	0,002
	20,00	20,00	16.000	100	0,003	0,003	14.000	75	0,002	0,003	12.000	60	0,002	0,002
0,60	22,00	22,00	14.000	50	0,002	0,003	12.000	40	0,002	0,002	10.000	35	0,001	0,002
	2,40	2,00	30.000	2500	0,100	0,300	30.000	2000	0,100	0,200	25.000	1600	0,050	0,100
	4,00	3,30	30.000	2500	0,100	0,200	30.000	2000	0,070	0,200	25.000	1600	0,050	0,100
	6,00	5,00	30.000	2000	0,070	0,100	25.000	1600	0,050	0,100	20.000	1200	0,030	0,070
	8,00	6,70	30.000	1600	0,050	0,100	25.000	1200	0,030	0,070	20.000	920	0,020	0,050
	10,00	8,30	20.000	1200	0,030	0,070	20.000	860	0,020	0,050	18.000	680	0,010	0,030
	12,00	10,00	20.000	860	0,020	0,050	20.000	620	0,010	0,030	18.000	480	0,007	0,020
	14,00	11,70	18.000	600	0,020	0,030	18.000	400	0,010	0,020	16.000	300	0,005	0,010
0,70	16,00	13,30	16.000	350	0,010	0,020	16.000	250	0,005	0,010	14.000	130	0,003	0,007
	8,00	5,70	30.000	2500	0,120	0,200	20.000	1800	0,080	0,150	20.000	1000	0,030	0,080
	12,00	8,60	20.000	1400	0,070	0,120	18.000	1100	0,040	0,080	18.000	700	0,015	0,050
	16,00	11,40	17.000	700	0,020	0,050	17.000	600	0,010	0,030	16.000	450	0,008	0,020

Material			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX / HPM-38 (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
Radius	Eingriffstiefe effective length	L / D	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)
0,75	3,00	2,00	30.000	3000	0,150	0,300	30.000	2500	0,100	0,300	25.000	2000	0,100	0,200
	4,00	2,70	30.000	3000	0,150	0,300	30.000	2500	0,100	0,300	25.000	2000	0,100	0,200
	6,00	4,00	30.000	3000	0,150	0,200	30.000	2000	0,100	0,200	25.000	1600	0,100	0,100
	8,00	5,30	25.000	2500	0,100	0,200	25.000	1600	0,050	0,200	20.000	1200	0,050	0,100
	10,00	6,70	25.000	2500	0,100	0,100	25.000	1200	0,050	0,100	20.000	860	0,050	0,050
	12,00	8,00	20.000	1800	0,050	0,100	20.000	920	0,030	0,100	18.000	780	0,020	0,050
	14,00	9,30	20.000	1200	0,050	0,070	20.000	820	0,030	0,050	18.000	650	0,020	0,030
	16,00	10,70	18.000	720	0,030	0,050	18.000	650	0,020	0,030	16.000	580	0,010	0,020
	18,00	12,00	16.000	550	0,020	0,040	16.000	400	0,012	0,025	14.000	400	0,008	0,015
	20,00	13,30	16.000	450	0,010	0,030	16.000	360	0,010	0,020	14.000	300	0,007	0,010
	22,00	14,70	14.000	330	0,010	0,020	14.000	250	0,010	0,010	12.000	200	0,007	0,007
0,80	30,00	20,00	10.000	80	0,005	0,005	10.000	60	0,003	0,005	8.000	40	0,003	0,003
	8,00	5,00	25.000	2500	0,100	0,200	20.000	2000	0,070	0,150	18.000	1600	0,050	0,100
	12,00	7,50	20.000	1800	0,070	0,100	16.000	1500	0,050	0,070	14.000	1200	0,030	0,050
	16,00	10,00	16.000	720	0,030	0,050	14.000	600	0,020	0,030	12.000	480	0,015	0,020
1,00	20,00	12,50	14.000	500	0,010	0,030	12.000	380	0,010	0,020	10.000	300	0,010	0,010
	3,00	1,50	25.000	3000	0,200	0,500	25.000	2500	0,200	0,500	20.000	2000	0,150	0,300
	4,00	2,00	25.000	3000	0,200	0,500	25.000	2500	0,200	0,500	20.000	2000	0,150	0,300
	6,00	3,00	25.000	2500	0,200	0,500	25.000	2000	0,200	0,300	20.000	1600	0,150	0,300
	8,00	4,00	20.000	2000	0,200	0,300	18.000	1600	0,100	0,200	16.000	1200	0,100	0,200
	10,00	5,00	18.000	2000	0,100	0,300	16.000	1600	0,100	0,200	14.000	1200	0,100	0,100
	12,00	6,00	16.000	1600	0,100	0,200	14.000	1200	0,100	0,100	12.000	940	0,050	0,100
	13,00	6,50	16.000	1600	0,080	0,200	14.000	1200	0,060	0,100	12.000	940	0,040	0,080

Material			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX / HPM-38 (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
Radius	Eingriffstiefe effective length	L / D	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)
1,00	14,00	7,00	16.000	1600	0,070	0,150	14.000	1200	0,050	0,080	12.000	940	0,030	0,070
	16,00	8,00	16.000	1600	0,070	0,150	14.000	1200	0,050	0,080	12.000	940	0,030	0,070
	18,00	9,00	14.000	1400	0,050	0,100	12.000	1000	0,030	0,050	10.000	850	0,020	0,030
	20,00	10,00	14.000	1000	0,050	0,100	12.000	820	0,030	0,050	10.000	720	0,020	0,030
	22,00	11,00	14.000	850	0,030	0,080	12.000	700	0,020	0,060	10.000	600	0,020	0,020
	25,00	12,50	12.000	680	0,030	0,050	10.000	560	0,020	0,030	8.500	420	0,010	0,020
	30,00	15,00	12.000	360	0,020	0,030	10.000	300	0,010	0,020	8.500	240	0,008	0,010
	35,00	17,50	10.000	150	0,010	0,020	8.000	120	0,007	0,010	6.800	100	0,005	0,007
	40,00	20,00	10.000	100	0,005	0,010	8.000	80	0,003	0,005	6.800	50	0,002	0,003
1,25	6,00	2,40	20.000	2800	0,300	0,400	20.000	2300	0,200	0,500	18.000	2000	0,150	0,400
	8,00	3,20	20.000	2600	0,250	0,300	20.000	2100	0,150	0,300	18.000	1800	0,120	0,250
	10,00	4,00	20.000	2500	0,200	0,300	20.000	2000	0,150	0,200	18.000	1600	0,100	0,150
	15,00	6,00	18.000	2000	0,100	0,200	16.000	1600	0,070	0,150	14.000	1200	0,050	0,100
	20,00	8,00	16.000	1500	0,070	0,150	14.000	1200	0,050	0,100	10.000	1000	0,030	0,050
	25,00	10,00	14.000	1000	0,050	0,100	12.000	850	0,030	0,070	8.000	720	0,020	0,030
	30,00	12,00	12.000	720	0,030	0,070	10.000	640	0,020	0,050	7.000	580	0,010	0,020
	35,00	14,00	10.000	450	0,020	0,030	8.500	400	0,010	0,020	6.200	320	0,007	0,010
1,50	6,00	2,00	20.000	3000	0,200	0,800	18.000	2500	0,200	0,600	14.000	2000	0,200	0,500
	8,00	2,70	20.000	3000	0,200	0,800	18.000	2500	0,200	0,600	14.000	2000	0,200	0,500
	10,00	3,30	20.000	2500	0,200	0,600	18.000	2000	0,200	0,400	14.000	1500	0,100	0,300
	12,00	4,00	20.000	2500	0,200	0,600	18.000	2000	0,200	0,400	14.000	1500	0,100	0,300
	14,00	4,70	18.000	2000	0,100	0,400	16.000	1600	0,100	0,300	12.000	1200	0,100	0,200
	16,00	5,30	18.000	2000	0,100	0,400	16.000	1600	0,100	0,300	12.000	1200	0,100	0,200

Material			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX / HPM-38 (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
Radius	Eingriffstiefe effective length	L / D	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)
1,50	20,00	6,70	18.000	1600	0,100	0,300	16.000	1200	0,100	0,200	12.000	960	0,100	0,100
	25,00	8,30	16.000	1200	0,100	0,200	14.000	920	0,070	0,150	10.000	800	0,050	0,070
	30,00	10,00	14.000	750	0,070	0,100	12.000	640	0,050	0,070	8.600	600	0,030	0,050
	35,00	11,70	12.000	620	0,050	0,100	10.000	500	0,030	0,070	7.200	420	0,020	0,050
	40,00	13,30	10.000	450	0,030	0,070	8.200	320	0,020	0,050	6.400	260	0,010	0,030
1,75	15,00	4,30	20.000	3000	0,250	1,000	16.000	2300	0,150	0,500	14.000	1500	0,130	0,400
	20,00	5,70	18.000	2500	0,180	0,600	15.000	1800	0,100	0,300	12.000	1200	0,100	0,200
	25,00	7,10	16.000	1800	0,120	0,350	14.000	1600	0,100	0,200	10.000	1000	0,060	0,120
	30,00	8,60	14.000	1500	0,100	0,250	11.000	950	0,070	0,150	9.000	800	0,050	0,080
	35,00	10,00	13.000	1200	0,080	0,200	10.000	800	0,070	0,120	7.500	650	0,030	0,060
	40,00	11,40	11.000	800	0,070	0,100	9.000	720	0,040	0,070	7.000	450	0,020	0,050
	45,00	12,90	10.000	700	0,060	0,070	7.500	600	0,035	0,050	6.000	320	0,015	0,030
2,00	8,00	2,00	20.000	3000	0,300	1,500	16.000	2500	0,200	0,800	12.000	2000	0,200	0,600
	10,00	2,50	20.000	3000	0,300	1,500	16.000	2500	0,200	0,800	12.000	2000	0,200	0,600
	12,00	3,00	20.000	3000	0,300	1,500	16.000	2500	0,200	0,800	12.000	2000	0,200	0,600
	14,00	3,50	20.000	3000	0,300	1,500	16.000	2000	0,200	0,800	12.000	1600	0,200	0,600
	15,00	3,80	20.000	3000	0,300	1,500	16.000	2000	0,200	0,800	12.000	1600	0,200	0,600
	20,00	5,00	16.000	2400	0,200	1,000	14.000	1800	0,100	0,600	10.000	1400	0,100	0,400
	25,00	6,30	16.000	1600	0,200	0,800	14.000	1200	0,100	0,400	10.000	1000	0,100	0,200
	30,00	7,50	14.000	1600	0,100	0,300	10.000	1200	0,070	0,200	8.200	1000	0,050	0,150
	35,00	8,80	14.000	1200	0,100	0,200	10.000	1000	0,070	0,150	8.200	820	0,050	0,100
	40,00	10,00	12.000	1200	0,070	0,150	8.600	1000	0,050	0,100	6.800	820	0,030	0,070
	45,00	11,30	12.000	750	0,070	0,100	8.600	620	0,050	0,070	6.800	500	0,030	0,050

Material			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX / HPM-38 (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels SKH (~65HRC)			
Radius	Eingriffstiefe effective length	L / D	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	50,00	12,50	10.000	550	0,050	0,080	7.500	500	0,030	0,050	5.500	420	0,020	0,030
2,50	10,00	2,00	18.000	3000	0,300	1,500	12.000	2500	0,200	1,200	9.200	2000	0,200	0,700
	15,00	3,00	18.000	3000	0,300	1,500	12.000	2500	0,200	1,200	9.200	2000	0,200	0,700
	20,00	4,00	15.000	3000	0,300	1,200	10.000	2000	0,200	1,000	8.000	1600	0,150	0,500
	25,00	5,00	15.000	2500	0,200	1,000	8.600	1800	0,150	0,800	7.200	1200	0,100	0,300
	30,00	6,00	12.000	2000	0,200	0,800	7.600	1500	0,150	0,500	6.400	860	0,100	0,200
	40,00	8,00	10.000	1200	0,100	0,200	6.800	1000	0,070	0,150	5.500	650	0,050	0,100
3,00	10,00	1,70	16.000	3000	0,300	2,000	8.000	2500	0,300	1,200	7.000	2000	0,200	1,000
	15,00	2,50	16.000	3000	0,300	2,000	8.000	2500	0,300	1,200	7.000	2000	0,200	1,000
	20,00	3,30	16.000	3000	0,300	2,000	8.000	2500	0,300	1,200	7.000	2000	0,200	1,000
	25,00	4,20	16.000	3000	0,300	1,500	8.000	2000	0,200	1,000	7.000	1500	0,150	0,700
	30,00	5,00	14.000	3000	0,200	1,500	7.200	2000	0,200	1,000	6.500	1500	0,150	0,700
	35,00	5,80	13.000	2400	0,200	1,200	6.800	1600	0,170	0,800	5.800	1200	0,120	0,500
	40,00	6,70	12.000	1800	0,200	1,000	6.400	1200	0,150	0,600	5.200	1000	0,100	0,400
	50,00	8,30	8.200	1200	0,100	0,600	4.800	860	0,100	0,300	4.000	620	0,050	0,200
	60,00	10,00	6.000	600	0,070	0,300	3.200	450	0,050	0,150	2.500	300	0,030	0,070