

Material			vorvergütete Stähle prehardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels			
			HPM / NAK (33-41HRC)				STAVAX / SKD61 (~52HRC)				SKD11 / PD613 (~62HRC)				SKH / HAP (~65HRC)			
Radius	Konuswinkel neck taper angle	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)
0,10	30'	1,50	40.000	200	0,003	0,010	40.000	180	0,003	0,005	40.000	140	0,002	0,003	40.000	100	0,001	0,002
		2,00	40.000	150	0,003	0,005	40.000	120	0,002	0,003	40.000	100	0,001	0,002	40.000	60	0,001	0,002
	1°	1,50	40.000	200	0,003	0,007	40.000	180	0,003	0,005	40.000	140	0,002	0,003	40.000	100	0,001	0,002
		2,00	40.000	160	0,003	0,007	40.000	140	0,003	0,005	40.000	120	0,002	0,003	40.000	80	0,001	0,002
	1°30'	1,50	40.000	230	0,005	0,010	40.000	200	0,003	0,005	40.000	160	0,002	0,003	40.000	120	0,001	0,002
		2,00	40.000	200	0,003	0,010	40.000	160	0,003	0,005	40.000	140	0,002	0,003	40.000	100	0,001	0,002
	2°	1,50	40.000	250	0,007	0,010	40.000	230	0,005	0,010	40.000	180	0,003	0,005	40.000	140	0,002	0,003
		2,00	40.000	230	0,003	0,010	40.000	180	0,003	0,005	40.000	140	0,002	0,003	40.000	100	0,001	0,002
0,15	30'	2,00	40.000	230	0,003	0,007	40.000	200	0,003	0,005	40.000	160	0,002	0,003	40.000	120	0,002	0,002
		3,00	40.000	180	0,003	0,005	40.000	140	0,002	0,003	40.000	120	0,001	0,002	40.000	70	0,001	0,002
	1°	2,00	40.000	230	0,003	0,010	40.000	200	0,003	0,005	40.000	160	0,002	0,003	40.000	120	0,002	0,002
		3,00	40.000	200	0,003	0,007	40.000	160	0,003	0,005	40.000	140	0,002	0,003	40.000	90	0,001	0,002
	1°30'	2,00	40.000	250	0,005	0,010	40.000	230	0,003	0,005	40.000	180	0,002	0,003	40.000	140	0,002	0,002
		3,00	40.000	220	0,003	0,010	40.000	180	0,003	0,005	40.000	150	0,002	0,003	40.000	110	0,001	0,002
	2°	2,00	40.000	280	0,007	0,010	40.000	250	0,005	0,010	40.000	200	0,003	0,005	40.000	160	0,002	0,003
		3,00	40.000	250	0,003	0,010	40.000	200	0,003	0,005	40.000	160	0,002	0,003	40.000	120	0,002	0,002
0,20	30'	3,00	40.000	360	0,010	0,020	40.000	300	0,007	0,010	40.000	240	0,005	0,007	40.000	160	0,003	0,005
		4,00	40.000	240	0,007	0,010	40.000	160	0,005	0,005	40.000	120	0,003	0,003	40.000	100	0,002	0,003
		6,00	40.000	160	0,005	0,010	40.000	120	0,003	0,005	40.000	100	0,002	0,003	40.000	70	0,001	0,003
	1°	3,00	40.000	400	0,010	0,020	40.000	320	0,007	0,010	40.000	260	0,005	0,007	40.000	200	0,003	0,005
		4,00	40.000	320	0,010	0,015	40.000	240	0,005	0,007	40.000	160	0,003	0,005	40.000	120	0,002	0,003
		6,00	40.000	200	0,005	0,007	40.000	160	0,005	0,005	40.000	120	0,003	0,003	40.000	90	0,002	0,002
	1°30'	3,00	40.000	450	0,015	0,020	40.000	360	0,007	0,010	40.000	280	0,005	0,007	40.000	240	0,003	0,005
		3,00	40.000	450	0,015	0,020	40.000	360	0,007	0,010	40.000	280	0,005	0,007	40.000	240	0,003	0,005

Material			vorvergütete Stähle prehardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels			
			HPM / NAK (33~41HRC)				STAVAX / SKD61 (~52HRC)				SKD11 / PD613 (~62HRC)				SKH / HAP (~65HRC)			
Radius	Konuswinkel neck taper angle	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)
0,20	1°30'	4,00	40.000	400	0,010	0,020	40.000	300	0,007	0,010	40.000	240	0,005	0,007	40.000	160	0,003	0,005
		6,00	40.000	300	0,007	0,010	40.000	240	0,005	0,007	40.000	160	0,003	0,005	40.000	120	0,002	0,003
	2°	3,00	40.000	480	0,015	0,020	40.000	400	0,007	0,010	40.000	320	0,005	0,007	40.000	280	0,003	0,005
		4,00	40.000	400	0,010	0,020	40.000	320	0,007	0,010	40.000	260	0,005	0,007	40.000	220	0,003	0,005
		6,00	40.000	320	0,010	0,015	40.000	240	0,005	0,007	40.000	180	0,003	0,005	40.000	140	0,002	0,003
0,25	30'	4,00	40.000	500	0,012	0,020	40.000	450	0,007	0,010	40.000	360	0,005	0,007	40.000	280	0,003	0,005
		5,00	40.000	460	0,008	0,010	40.000	400	0,005	0,005	40.000	300	0,003	0,003	40.000	240	0,002	0,003
	1°	4,00	40.000	580	0,015	0,030	40.000	520	0,007	0,010	40.000	400	0,005	0,007	40.000	320	0,003	0,005
		5,00	40.000	500	0,012	0,020	40.000	440	0,007	0,010	40.000	360	0,005	0,007	40.000	260	0,003	0,005
	1°30'	4,00	40.000	640	0,015	0,035	40.000	560	0,010	0,020	40.000	480	0,007	0,010	40.000	360	0,005	0,007
		5,00	40.000	500	0,012	0,020	40.000	460	0,007	0,010	40.000	380	0,005	0,007	40.000	280	0,003	0,005
	2°	4,00	40.000	700	0,015	0,035	40.000	640	0,010	0,020	40.000	540	0,007	0,010	40.000	400	0,005	0,007
		5,00	40.000	600	0,015	0,030	40.000	520	0,007	0,015	40.000	420	0,005	0,010	40.000	300	0,003	0,007
	0,30	30'	4,00	40.000	900	0,025	0,070	40.000	800	0,020	0,030	40.000	580	0,010	0,030	30.000	450	0,010
5,00			40.000	750	0,025	0,050	35.000	700	0,020	0,030	35.000	500	0,010	0,020	30.000	420	0,008	0,015
6,00			35.000	500	0,015	0,020	30.000	460	0,010	0,015	30.000	400	0,007	0,010	30.000	360	0,005	0,008
8,00			30.000	400	0,008	0,015	25.000	360	0,005	0,007	25.000	300	0,003	0,005	20.000	260	0,003	0,003
1°		4,00	40.000	900	0,025	0,070	40.000	800	0,020	0,030	40.000	580	0,010	0,030	30.000	450	0,010	0,020
		5,00	40.000	750	0,025	0,050	35.000	700	0,020	0,030	35.000	500	0,010	0,020	30.000	420	0,008	0,015
		6,00	35.000	540	0,020	0,040	30.000	500	0,010	0,020	30.000	460	0,007	0,015	30.000	400	0,007	0,010
		8,00	35.000	460	0,010	0,020	30.000	400	0,007	0,010	30.000	360	0,005	0,007	30.000	320	0,003	0,005
1°30'		4,00	40.000	1000	0,025	0,070	40.000	900	0,020	0,030	40.000	620	0,010	0,030	30.000	480	0,010	0,020
		5,00	40.000	800	0,025	0,050	40.000	750	0,020	0,030	40.000	560	0,010	0,030	30.000	440	0,010	0,020

Material			vorvergütete Stähle prehardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels				
			HPM / NAK (33~41HRC)			STAVAX / SKD61 (~52HRC)			SKD11 / PD613 (~62HRC)			SKH / HAP (~65HRC)							
Radius	Konuswinkel neck taper angle	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)	
0,30	1°30'	6,00	40.000	750	0,025	0,040	35.000	700	0,020	0,025	35.000	500	0,010	0,020	30.000	420	0,008	0,015	
		8,00	35.000	500	0,013	0,020	30.000	460	0,010	0,015	30.000	400	0,007	0,010	30.000	360	0,005	0,008	
	6	40.000	800	0,025	0,050	35.000	750	0,020	0,030	35.000	560	0,010	0,020	30.000	440	0,008	0,015		
	8	35.000	540	0,020	0,030	30.000	500	0,010	0,020	30.000	460	0,007	0,015	30.000	400	0,007	0,010		
	0,40	30'	8,00	35.000	720	0,015	0,030	30.000	600	0,012	0,020	30.000	540	0,007	0,015	25.000	480	0,005	0,010
12,00			30.000	460	0,005	0,010	25.000	400	0,005	0,005	25.000	360	0,003	0,003	25.000	320	0,002	0,003	
12,00		30.000	460	0,005	0,010	25.000	400	0,005	0,005	25.000	360	0,003	0,003	20.000	320	0,002	0,003		
12,00		35.000	640	0,015	0,030	30.000	500	0,010	0,020	30.000	500	0,007	0,010	25.000	480	0,005	0,010		
12,00		35.000	800	0,030	0,050	30.000	700	0,020	0,030	30.000	600	0,010	0,020	25.000	520	0,007	0,010		
0,50		30'	6,00	35.000	1600	0,100	0,200	30.000	1400	0,050	0,100	25.000	1200	0,040	0,050	20.000	740	0,020	0,050
			8,00	35.000	1300	0,080	0,200	30.000	1200	0,040	0,060	25.000	950	0,030	0,040	20.000	680	0,020	0,030
			10,00	30.000	1000	0,030	0,060	25.000	820	0,030	0,050	20.000	750	0,015	0,030	18.000	500	0,010	0,020
	12,00		30.000	820	0,030	0,060	25.000	720	0,030	0,050	20.000	620	0,015	0,030	18.000	450	0,010	0,020	
	16,00		25.000	540	0,012	0,025	20.000	500	0,008	0,020	18.000	420	0,005	0,010	16.000	350	0,003	0,006	
	20,00		20.000	300	0,005	0,010	18.000	250	0,005	0,005	16.000	200	0,003	0,005	14.000	150	0,002	0,003	
	25,00		20.000	180	0,005	0,005	18.000	150	0,003	0,005	16.000	120	0,002	0,005	14.000	85	0,002	0,002	
	30,00		16.000	120	0,003	0,005	16.000	100	0,003	0,003	14.000	75	0,002	0,003	12.000	60	0,001	0,002	
	8,00	35.000	1600	0,100	0,200	30.000	1400	0,050	0,100	25.000	1200	0,040	0,050	20.000	740	0,020	0,050		

Material			vorvergütete Stähle prehardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			Schnellarbeitsstähle high speed tool steels						
			HPM / NAK (33~41HRC)			STAVAX / SKD61 (~52HRC)			SKD11 / PD613 (~62HRC)			SKH / HAP (~65HRC)						
Radius	Konuswinkel neck taper angle	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)
0,50	1°	10,00	35.000	1200	0,050	0,100	30.000	1000	0,040	0,060	25.000	800	0,030	0,040	20.000	560	0,020	0,030
		12,00	30.000	1000	0,040	0,060	25.000	820	0,030	0,050	20.000	700	0,020	0,030	18.000	500	0,010	0,020
		16,00	25.000	600	0,015	0,025	20.000	500	0,010	0,025	18.000	450	0,007	0,020	16.000	400	0,005	0,010
		20,00	25.000	500	0,012	0,025	20.000	400	0,008	0,020	18.000	360	0,005	0,010	16.000	320	0,003	0,006
		25,00	20.000	300	0,005	0,010	18.000	250	0,005	0,005	16.000	200	0,003	0,005	14.000	150	0,002	0,003
		30,00	20.000	200	0,005	0,005	18.000	150	0,003	0,005	16.000	120	0,002	0,005	14.000	85	0,002	0,002
	1°30'	6,00	40.000	2000	0,150	0,250	40.000	2000	0,100	0,200	30.000	1600	0,050	0,150	25.000	1200	0,050	0,100
		8,00	35.000	1800	0,100	0,200	30.000	1600	0,050	0,100	25.000	1200	0,040	0,050	20.000	800	0,020	0,050
		10,00	35.000	1400	0,080	0,200	30.000	1200	0,040	0,060	25.000	900	0,030	0,040	20.000	700	0,020	0,030
		12,00	35.000	1200	0,050	0,100	30.000	1000	0,040	0,060	25.000	800	0,030	0,040	20.000	550	0,020	0,030
		16,00	30.000	800	0,030	0,050	25.000	700	0,020	0,050	20.000	600	0,020	0,030	18.000	500	0,010	0,020
		20,00	25.000	600	0,015	0,025	20.000	500	0,010	0,025	18.000	450	0,007	0,020	16.000	400	0,005	0,010
		25,00	25.000	500	0,012	0,025	20.000	400	0,008	0,020	18.000	350	0,005	0,010	16.000	300	0,003	0,006
		30,00	20.000	400	0,010	0,020	20.000	300	0,005	0,010	18.000	250	0,003	0,007	16.000	200	0,002	0,005
	2°	8,00	35.000	2000	0,100	0,200	30.000	1600	0,050	0,100	25.000	1200	0,040	0,050	20.000	900	0,020	0,050
		10,00	35.000	1600	0,050	0,200	30.000	1200	0,040	0,100	25.000	1000	0,030	0,050	20.000	700	0,020	0,050
		20,00	30.000	800	0,030	0,050	25.000	700	0,020	0,050	20.000	600	0,020	0,030	18.000	450	0,010	0,020
		30,00	20.000	600	0,015	0,030	20.000	500	0,010	0,030	18.000	400	0,007	0,020	16.000	350	0,005	0,010
0,75	30'	10,00	30.000	2000	0,150	0,200	25.000	1600	0,100	0,150	25.000	1400	0,050	0,150	20.000	1000	0,050	0,070
		15,00	25.000	1400	0,070	0,150	20.000	1000	0,050	0,080	20.000	800	0,030	0,070	18.000	600	0,020	0,040
		20,00	18.000	800	0,030	0,050	16.000	600	0,020	0,040	16.000	450	0,012	0,025	14.000	360	0,008	0,015
		25,00	18.000	540	0,020	0,040	16.000	450	0,010	0,030	16.000	360	0,010	0,020	14.000	300	0,007	0,010
		30,00	14.000	360	0,010	0,030	14.000	320	0,007	0,020	14.000	240	0,005	0,010	12.000	200	0,003	0,005

Material			vorvergütete Stähle prehardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			Schnellarbeitsstähle high speed tool steels						
			HPM / NAK (33~41HRC)			STAVAX / SKD61 (~52HRC)			SKD11 / PD613 (~62HRC)			SKH / HAP (~65HRC)						
Radius	Konuswinkel neck taper angle	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)
0,75	1°	10,00	30.000	2000	0,150	0,250	25.000	1800	0,100	0,200	25.000	1400	0,050	0,200	20.000	1000	0,050	0,100
		15,00	25.000	1600	0,080	0,150	20.000	1200	0,050	0,100	20.000	920	0,030	0,100	18.000	780	0,020	0,050
		20,00	20.000	1000	0,050	0,100	18.000	800	0,030	0,070	18.000	600	0,020	0,050	16.000	550	0,015	0,030
		25,00	18.000	700	0,030	0,050	16.000	550	0,020	0,040	16.000	400	0,012	0,025	14.000	350	0,008	0,015
		30,00	16.000	450	0,020	0,040	16.000	360	0,010	0,030	16.000	300	0,010	0,020	14.000	250	0,007	0,010
	1°30'	10,00	30.000	2000	0,150	0,250	25.000	2000	0,100	0,200	25.000	1600	0,050	0,200	20.000	1200	0,050	0,100
		15,00	25.000	1800	0,080	0,150	20.000	1400	0,050	0,100	20.000	920	0,030	0,100	18.000	780	0,020	0,050
		20,00	25.000	1200	0,060	0,100	20.000	1000	0,050	0,070	20.000	820	0,030	0,050	18.000	650	0,020	0,030
	2°	10,00	30.000	2000	0,200	0,300	25.000	2000	0,100	0,200	25.000	1600	0,050	0,200	20.000	1200	0,050	0,100
		15,00	30.000	2000	0,100	0,200	25.000	1600	0,100	0,100	25.000	1200	0,050	0,100	20.000	900	0,050	0,050
		20,00	25.000	1400	0,070	0,120	20.000	1200	0,050	0,100	20.000	900	0,030	0,100	18.000	750	0,020	0,050
1,00	30'	12,00	20.000	2400	0,150	0,300	18.000	2000	0,100	0,300	16.000	1600	0,100	0,200	14.000	1200	0,100	0,100
		16,00	18.000	1800	0,100	0,200	16.000	1600	0,070	0,150	14.000	1200	0,050	0,080	12.000	800	0,030	0,070
		20,00	16.000	1600	0,070	0,120	14.000	1400	0,050	0,100	12.000	1000	0,030	0,060	10.000	700	0,020	0,040
		25,00	14.000	1000	0,050	0,100	14.000	850	0,030	0,080	12.000	700	0,020	0,050	10.000	600	0,020	0,020
		30,00	12.000	800	0,030	0,080	12.000	700	0,030	0,050	10.000	540	0,020	0,030	8.500	420	0,010	0,020
		35,00	12.000	600	0,030	0,050	12.000	500	0,025	0,040	10.000	420	0,015	0,025	8.500	320	0,008	0,015
		40,00	12.000	420	0,020	0,040	12.000	360	0,020	0,030	10.000	300	0,010	0,020	8.500	240	0,008	0,010
		50,00	10.000	300	0,010	0,030	10.000	240	0,010	0,020	8.500	200	0,005	0,010	7.000	160	0,005	0,005
	1°	12,00	20.000	2400	0,150	0,300	18.000	2000	0,150	0,300	16.000	1600	0,100	0,200	14.000	1200	0,100	0,100
		16,00	18.000	1800	0,120	0,200	16.000	1600	0,100	0,150	14.000	1400	0,100	0,100	12.000	900	0,050	0,100
		20,00	18.000	1600	0,100	0,150	16.000	1400	0,070	0,100	14.000	1200	0,050	0,080	12.000	800	0,030	0,050
		25,00	14.000	1400	0,070	0,120	14.000	1200	0,050	0,100	12.000	1000	0,030	0,050	10.000	700	0,020	0,030

Material			vorvergütete Stähle prehardened steels			gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels				
			HPM / NAK (33~41HRC)			STAVAX / SKD61 (~52HRC)				SKD11 / PD613 (~62HRC)				SKH / HAP (~65HRC)				
Radius	Konuswinkel neck taper angle	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	1°	30,00	14.000	1000	0,050	0,100	14.000	850	0,035	0,080	12.000	700	0,025	0,050	10.000	600	0,020	0,020
		35,00	12.000	800	0,050	0,100	12.000	700	0,035	0,060	10.000	600	0,020	0,050	8.500	500	0,015	0,020
		40,00	12.000	700	0,030	0,050	12.000	600	0,030	0,050	10.000	540	0,020	0,040	8.500	400	0,010	0,020
		50,00	12.000	420	0,025	0,040	12.000	360	0,020	0,030	10.000	300	0,010	0,020	8.500	240	0,008	0,010
	1°30'	12,00	20.000	2400	0,200	0,350	18.000	2000	0,150	0,350	16.000	1600	0,120	0,200	14.000	1200	0,100	0,150
		16,00	18.000	1800	0,150	0,200	16.000	1600	0,100	0,200	14.000	1400	0,100	0,150	12.000	1000	0,050	0,100
		20,00	18.000	1800	0,100	0,200	16.000	1600	0,070	0,150	14.000	1200	0,050	0,100	12.000	900	0,030	0,100
		25,00	16.000	1600	0,100	0,150	16.000	1400	0,070	0,120	14.000	1200	0,050	0,080	12.000	900	0,030	0,070
		30,00	14.000	1400	0,070	0,120	14.000	1200	0,050	0,100	12.000	1000	0,030	0,060	10.000	850	0,020	0,030
		35,00	14.000	1000	0,060	0,120	14.000	900	0,050	0,100	12.000	800	0,030	0,050	10.000	700	0,020	0,030
		40,00	14.000	900	0,050	0,100	14.000	800	0,030	0,080	12.000	700	0,020	0,050	10.000	600	0,020	0,020
		50,00	12.000	800	0,040	0,070	12.000	700	0,030	0,050	10.000	600	0,020	0,040	8.500	420	0,010	0,020
	2°	12,00	20.000	2400	0,200	0,400	20.000	2000	0,200	0,300	18.000	1600	0,150	0,250	16.000	1200	0,100	0,200
		16,00	20.000	2400	0,150	0,300	18.000	2000	0,100	0,300	16.000	1600	0,100	0,200	14.000	1200	0,100	0,100
		20,00	18.000	2000	0,120	0,200	16.000	1800	0,100	0,200	14.000	1400	0,100	0,100	12.000	1100	0,050	0,100
		25,00	16.000	1800	0,100	0,200	16.000	1600	0,070	0,150	14.000	1200	0,050	0,100	12.000	1000	0,030	0,070
		30,00	16.000	1600	0,100	0,150	16.000	1400	0,070	0,150	14.000	1100	0,050	0,080	12.000	900	0,030	0,070
		40,00	14.000	1400	0,070	0,120	14.000	1200	0,050	0,100	12.000	1000	0,030	0,050	10.000	800	0,020	0,030
		50,00	14.000	1000	0,050	0,120	14.000	900	0,050	0,100	12.000	800	0,030	0,050	10.000	600	0,020	0,030
1,50	30'	15,00	18.000	2400	0,200	0,400	18.000	2000	0,100	0,400	14.000	1600	0,100	0,300	12.000	1200	0,100	0,200
		20,00	18.000	2000	0,150	0,300	18.000	1600	0,100	0,300	14.000	1400	0,100	0,200	12.000	1000	0,080	0,100
		25,00	16.000	1800	0,120	0,300	16.000	1400	0,100	0,250	12.000	1200	0,070	0,150	10.000	900	0,050	0,070
		30,00	16.000	1200	0,120	0,250	14.000	1200	0,080	0,200	12.000	1000	0,050	0,100	10.000	700	0,035	0,060

Material			vorvergütete Stähle prehardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				Schnellarbeitsstähle high speed tool steels			
			HPM / NAK (33-41HRC)				STAVAX / SKD61 (~52HRC)				SKD11 / PD613 (~62HRC)				SKH / HAP (~65HRC)			
Radius	Konuswinkel neck taper angle	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)
1,50	30°	40,00	14.000	800	0,070	0,150	12.000	720	0,040	0,100	10.000	600	0,025	0,060	8.000	480	0,020	0,040
		50,00	12.000	600	0,050	0,100	10.000	540	0,025	0,040	7.000	480	0,015	0,020	5.000	360	0,010	0,020
	1°	15,00	20.000	2400	0,200	0,500	20.000	2000	0,150	0,500	18.000	1600	0,150	0,400	14.000	1400	0,100	0,300
		20,00	18.000	2000	0,150	0,400	18.000	1800	0,100	0,400	16.000	1400	0,100	0,200	12.000	1200	0,080	0,200
		25,00	18.000	1800	0,150	0,300	16.000	1600	0,100	0,300	12.000	1200	0,100	0,150	10.000	1000	0,060	0,100
		30,00	16.000	1600	0,120	0,300	14.000	1200	0,080	0,200	12.000	1000	0,050	0,100	10.000	700	0,035	0,070
		40,00	16.000	1000	0,070	0,150	12.000	800	0,040	0,100	10.000	600	0,030	0,060	8.000	500	0,020	0,040
		50,00	12.000	700	0,050	0,120	10.000	580	0,025	0,040	7.000	480	0,015	0,020	5.000	360	0,010	0,020
		15,00	20.000	3000	0,250	0,500	20.000	2400	0,200	0,500	18.000	2000	0,200	0,400	14.000	1400	0,150	0,300
	1°30'	20,00	18.000	2400	0,150	0,400	18.000	2000	0,100	0,400	16.000	1600	0,100	0,300	12.000	1200	0,100	0,200
		25,00	18.000	2000	0,150	0,300	18.000	1600	0,100	0,300	16.000	1400	0,100	0,200	12.000	1000	0,100	0,100
		30,00	16.000	1800	0,120	0,300	16.000	1400	0,100	0,250	14.000	1200	0,070	0,150	10.000	900	0,050	0,070
		40,00	16.000	1200	0,100	0,250	14.000	1000	0,060	0,200	12.000	800	0,040	0,100	10.000	520	0,030	0,050
		50,00	12.000	800	0,070	0,150	10.000	600	0,035	0,100	8.000	500	0,020	0,070	6.000	400	0,020	0,050
	2°	15,00	20.000	3000	0,250	0,600	20.000	2400	0,200	0,600	18.000	2000	0,200	0,400	14.000	1600	0,150	0,300
		20,00	18.000	2400	0,200	0,500	18.000	2000	0,150	0,400	16.000	1600	0,120	0,300	12.000	1200	0,100	0,200
		30,00	16.000	2000	0,200	0,400	16.000	1800	0,150	0,300	14.000	1400	0,100	0,200	12.000	1000	0,070	0,120
2,00	1°	20,00	18.000	3000	0,500	1,500	18.000	2400	0,400	1,000	16.000	2000	0,200	0,800	12.000	1600	0,150	0,600
		30,00	16.000	2400	0,300	1,000	14.000	1600	0,200	0,700	12.000	1200	0,100	0,300	10.000	1000	0,060	0,150
		40,00	12.000	2000	0,200	0,300	9.000	1200	0,100	0,150	6.000	1000	0,060	0,100	5.000	800	0,035	0,070
		61,10	8.000	1200	0,050	0,100	5.000	600	0,025	0,040	3.500	480	0,015	0,025	3.000	360	0,010	0,020