

Material	gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX (~52HRC)			gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~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
Radius	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	30.000	2500	0,100 0,300	30.000	2500	0,100 0,200	30.000	2000	0,080 0,100
1,00	20.000	3000	0,200 0,600	20.000	3000	0,200 0,600	20.000	2500	0,150 0,300
1,50	18.000	3000	0,200 1,000	16.000	3000	0,200 0,800	14.000	2000	0,200 0,500
2,00	15.000	3000	0,300 1,500	12.000	3000	0,200 1,000	10.000	2000	0,200 0,600
2,50	12.000	3000	0,300 2,000	10.000	3000	0,200 1,200	8.000	2000	0,200 0,700
3,00	9.000	3000	0,400 2,000	7.200	3000	0,300 1,200	6.800	2000	0,200 1,000