

Material				Kohlenstoffstähle / vorvergütete Stähle carbon steels / prehardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				Kupfer / Aluminium copper / aluminum			
				S50C / NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)				SKD11 / SKD61 / STAVAX / HPM-38 (~55HRC)							
Ø	Eckenradius corner 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	
				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	1°	1,00	30.000	200	0,005	0,020	30.000	150	0,005	0,020	30.000	250	0,015	0,060
			2,00	30.000	200	0,005	0,020	30.000	150	0,005	0,020	30.000	250	0,015	0,060
		3°	1,00	30.000	300	0,005	0,030	30.000	200	0,005	0,020	30.000	360	0,020	0,060
			2,00	30.000	300	0,005	0,030	30.000	200	0,005	0,020	30.000	360	0,020	0,060
		5°	1,00	30.000	350	0,010	0,030	30.000	250	0,010	0,030	30.000	420	0,040	0,060
			2,00	30.000	350	0,010	0,030	30.000	250	0,010	0,030	30.000	420	0,040	0,060
0,30	0,05	1°	2,00	30.000	200	0,007	0,030	30.000	150	0,005	0,030	30.000	250	0,020	0,060
			3,00	30.000	200	0,007	0,030	30.000	150	0,005	0,030	30.000	250	0,020	0,060
		3°	2,00	30.000	300	0,010	0,050	30.000	200	0,010	0,030	30.000	360	0,030	0,150
			3,00	30.000	300	0,010	0,050	30.000	200	0,010	0,030	30.000	360	0,030	0,150
		5°	2,00	30.000	350	0,020	0,060	30.000	250	0,020	0,050	30.000	420	0,060	0,150
			3,00	30.000	350	0,020	0,060	30.000	250	0,020	0,050	30.000	420	0,060	0,150
0,40	0,05 0,10	1°	3,00	30.000	300	0,015	0,050	30.000	200	0,010	0,040	30.000	360	0,030	0,150
			4,00	30.000	300	0,015	0,050	30.000	200	0,010	0,040	30.000	360	0,030	0,150
		3°	3,00	30.000	350	0,020	0,060	30.000	250	0,020	0,050	30.000	420	0,060	0,150
			4,00	30.000	350	0,020	0,060	30.000	250	0,020	0,050	30.000	420	0,060	0,150
		5°	3,00	30.000	450	0,030	0,070	30.000	300	0,030	0,060	30.000	540	0,090	0,150
			4,00	30.000	450	0,030	0,070	30.000	300	0,030	0,060	30.000	540	0,090	0,150
0,50	0,05 0,10	1°	3,00	30.000	500	0,020	0,100	30.000	350	0,020	0,100	30.000	600	0,060	0,240
			5,00	30.000	500	0,015	0,100	30.000	350	0,015	0,100	30.000	600	0,045	0,240
			8,00	30.000	500	0,010	0,080	30.000	350	0,010	0,050	30.000	600	0,030	0,240
			10,00	24.000	400	0,007	0,060	24.000	250	0,007	0,040	24.000	480	0,020	0,180
			12,00	24.000	300	0,005	0,050	24.000	150	0,005	0,030	24.000	360	0,015	0,150

Material				Kohlenstoffstähle / vorvergütete Stähle carbon steels / prehardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				Kupfer / Aluminium copper / aluminum			
				S50C / NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)				SKD11 / SKD61 / STAVAX / HPM-38 (~55HRC)							
Ø	Eckenradius corner 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	
				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	0,05 0,10	3°	3,00	30.000	600	0,030	0,100	30.000	400	0,030	0,100	30.000	700	0,090	0,250
			5,00	30.000	600	0,020	0,100	30.000	400	0,020	0,100	30.000	700	0,060	0,250
			8,00	30.000	600	0,020	0,080	30.000	400	0,020	0,050	30.000	700	0,060	0,240
			10,00	24.000	500	0,015	0,080	24.000	350	0,010	0,050	24.000	600	0,030	0,240
			12,00	24.000	350	0,015	0,050	24.000	200	0,010	0,030	24.000	420	0,030	0,150
		5°	3,00	30.000	750	0,050	0,150	30.000	500	0,050	0,100	30.000	900	0,150	0,250
			5,00	30.000	750	0,030	0,150	30.000	500	0,030	0,100	30.000	900	0,090	0,250
			8,00	24.000	750	0,030	0,110	24.000	500	0,030	0,080	24.000	900	0,090	0,250
			10,00	24.000	600	0,020	0,080	24.000	400	0,020	0,060	24.000	720	0,060	0,250
0,80	0,05 0,10 0,20	1°	5,00	26.000	1000	0,060	0,200	21.000	700	0,060	0,100	26.000	1200	0,180	0,300
			8,00	24.000	800	0,040	0,200	19.000	560	0,040	0,100	24.000	950	0,120	0,300
		3°	5,00	26.000	1200	0,080	0,300	21.000	840	0,080	0,300	26.000	1400	0,240	0,350
			8,00	24.000	1000	0,060	0,300	19.000	700	0,060	0,300	24.000	1200	0,180	0,350
1,00	0,05 0,10 0,20 0,30	1°	6,00	22.000	1300	0,080	0,350	17.000	900	0,060	0,350	22.000	1500	0,240	0,500
			10,00	18.000	1000	0,050	0,350	14.000	700	0,050	0,350	18.000	1200	0,150	0,500
			15,00	18.000	850	0,030	0,200	14.000	600	0,030	0,130	18.000	1000	0,090	0,500
			20,00	14.000	700	0,025	0,100	11.000	500	0,025	0,060	14.000	850	0,075	0,300
			25,00	14.000	600	0,020	0,050	11.000	400	0,020	0,030	14.000	700	0,060	0,150
			30,00	10.000	480	0,015	0,030	8.000	300	0,015	0,020	10.000	600	0,045	0,090
			35,00	10.000	350	0,010	0,020	8.000	250	0,010	0,010	10.000	400	0,030	0,060
		3°	6,00	22.000	1500	0,100	0,350	17.600	1000	0,100	0,350	22.000	1800	0,300	0,500
			10,00	18.000	1200	0,080	0,350	14.400	800	0,080	0,350	18.000	1400	0,240	0,500

Material				Kohlenstoffstähle / vorvergütete Stähle carbon steels / prehardened steels			gehärtete Stähle hardened steels				Kupfer / Aluminium copper / aluminum				
				S50C / NAK55 / NAK80 / HPM-1 (~43HRC)			SKD11 / SKD61 / STAVAX / HPM-38 (~55HRC)								
Ø	Eckenradius corner 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	
				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	0,10 0,20 0,30	1°	10,00	16.000	1300	0,100	0,550	12.800	900	0,100	0,550	16.000	1500	0,300	0,600
			15,00	14.000	1000	0,070	0,550	11.200	700	0,070	0,550	14.000	1200	0,200	0,600
			20,00	14.000	800	0,050	0,300	11.200	550	0,050	0,200	14.000	900	0,160	0,500
			25,00	14.000	600	0,030	0,100	11.200	400	0,030	0,060	14.000	700	0,100	0,300
			30,00	12.000	450	0,030	0,050	9.600	300	0,030	0,030	12.000	550	0,090	0,150
		3°	10,00	16.000	1500	0,150	0,550	12.800	1000	0,150	0,550	16.000	1800	0,450	0,600
			15,00	14.000	1200	0,100	0,550	11.200	850	0,100	0,550	14.000	1400	0,300	0,600
2,00	0,10 0,20 0,30 0,50	1°	15,00	14.000	1200	0,100	0,700	11.200	850	0,070	0,700	14.000	1400	0,300	0,700
			20,00	12.000	1200	0,070	0,700	9.600	850	0,070	0,700	12.000	1400	0,200	0,700
			25,00	12.000	1000	0,050	0,500	9.600	700	0,040	0,500	12.000	1200	0,150	0,700
			30,00	10.000	750	0,040	0,300	8.000	500	0,030	0,300	10.000	900	0,130	0,700
			40,00	8.000	400	0,030	0,200	6.400	300	0,020	0,200	8.000	500	0,100	0,500
			50,00	6.000	350	0,015	0,100	4.800	250	0,010	0,100	6.000	400	0,050	0,300
		3°	15,00	20.000	2000	0,200	0,700	16.000	1400	0,200	0,700	20.000	2400	0,600	0,700
			20,00	16.000	1600	0,100	0,700	12.800	1100	0,100	0,700	16.000	2000	0,400	0,700
3,00	0,20 0,50	1°	15,00	11.000	1600	0,150	1,050	8.800	1100	0,100	1,050	11.000	1900	0,600	1,100
			20,00	11.000	1600	0,130	1,050	8.800	1100	0,100	1,050	11.000	1900	0,450	1,100
			30,00	9.000	1200	0,100	1,050	7.200	850	0,070	1,050	9.000	1400	0,300	1,100
			40,00	9.000	1000	0,070	0,600	7.200	700	0,050	0,600	9.000	1200	0,210	0,900
			50,00	8.000	640	0,050	0,350	6.400	450	0,040	0,350	8.000	750	0,150	0,800
			60,00	8.000	480	0,030	0,200	6.400	300	0,020	0,200	8.000	550	0,100	0,700