

Material			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)			
Radius	Konuswinkel neck taper angle	Eingriffstiefe effective length	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)
0,50	30°	12,00	16.000	1000	0,020	0,100	14.000	800	0,010	0,070
		16,00	12.000	600	0,010	0,100	10.000	500	0,005	0,070
		20,00	10.000	400	0,010	0,070	8.000	300	0,005	0,050
		25,00	8.000	300	0,005	0,050	6.000	250	0,003	0,030
		30,00	6.000	200	0,005	0,020	4.000	150	0,003	0,010
	1°	12,00	16.000	1200	0,030	0,150	14.000	1000	0,020	0,100
		16,00	12.000	700	0,020	0,150	10.000	600	0,010	0,100
		20,00	10.000	500	0,020	0,100	8.000	400	0,010	0,080
		25,00	8.000	400	0,010	0,080	6.000	300	0,008	0,060
		30,00	6.000	300	0,010	0,060	4.000	200	0,005	0,040
	1°30'	12,00	16.000	1200	0,030	0,150	14.000	1000	0,020	0,100
		16,00	12.000	700	0,020	0,150	10.000	600	0,010	0,100
		20,00	10.000	500	0,020	0,100	8.000	400	0,010	0,080
		25,00	8.000	400	0,010	0,080	6.000	300	0,008	0,060
		30,00	6.000	300	0,010	0,060	4.000	200	0,005	0,040
	2°	20,00	12.000	700	0,030	0,200	10.000	600	0,020	0,150
		30,00	8.000	500	0,020	0,100	6.000	400	0,010	0,080
0,75	30°	12,00	18.000	1500	0,060	0,200	16.000	1200	0,040	0,150
		16,00	16.000	1200	0,040	0,200	14.000	950	0,020	0,150
		20,00	12.000	700	0,020	0,100	10.000	600	0,015	0,070
		25,00	9.000	500	0,010	0,100	7.000	350	0,010	0,070
		30,00	7.000	300	0,010	0,050	5.000	200	0,010	0,040

Material			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)			
Radius	Konuswinkel neck taper angle	Eingriffstiefe effective length	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)
0,75	1°	12,00	18.000	1500	0,060	0,200	16.000	1300	0,050	0,150
		16,00	16.000	1200	0,040	0,200	14.000	1000	0,040	0,150
		20,00	12.000	700	0,040	0,150	10.000	700	0,040	0,100
		25,00	9.000	600	0,030	0,150	7.000	400	0,010	0,100
		30,00	7.000	400	0,020	0,100	5.000	270	0,015	0,080
	1°30'	20,00	12.000	800	0,050	0,200	10.000	800	0,040	0,150
		30,00	7.000	400	0,030	0,100	5.000	350	0,020	0,100
	2°	30,00	7.000	500	0,040	0,200	6.000	400	0,030	0,150
1,00	30'	12,00	16.000	1500	0,100	0,300	14.000	1400	0,080	0,200
		16,00	12.000	1200	0,100	0,300	10.000	1000	0,080	0,200
		20,00	10.000	800	0,070	0,250	8.000	600	0,050	0,200
		25,00	8.500	600	0,070	0,200	6.500	500	0,050	0,150
		30,00	7.000	400	0,040	0,100	5.000	300	0,020	0,070
		40,00	5.000	300	0,020	0,070	4.000	200	0,010	0,050
	1°	12,00	16.000	1500	0,100	0,300	14.000	1400	0,080	0,250
		16,00	12.000	1200	0,100	0,300	10.000	1000	0,080	0,250
		20,00	10.000	1000	0,080	0,250	8.000	800	0,060	0,200
		25,00	8.500	800	0,080	0,200	6.500	600	0,060	0,150
		30,00	7.000	600	0,070	0,150	5.000	400	0,040	0,100
		40,00	5.000	400	0,040	0,080	4.000	300	0,020	0,060
	1°30'	20,00	10.000	1000	0,080	0,300	8.000	800	0,060	0,250
		25,00	8.500	800	0,080	0,200	6.500	600	0,060	0,150
		30,00	7.000	600	0,070	0,150	5.000	400	0,040	0,100
		40,00	5.000	400	0,040	0,080	4.000	300	0,020	0,060

Material			gehärtete Stähle hardened steels SKD61 / STAVAX (~52HRC)				gehärtete Stähle hardened steels SKD11 (~62HRC)			
Radius	Konuswinkel neck taper angle	Eingriffstiefe effective length	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)
1,00	2°	20,00	10.000	1200	0,100	0,350	8.000	1000	0,080	0,250
		25,00	8.000	1000	0,100	0,300	6.500	800	0,080	0,200
		30,00	6.000	800	0,080	0,250	5.000	600	0,060	0,150
		40,00	4.000	500	0,050	0,100	4.000	400	0,030	0,080
1,50	30'	15,00	18.000	2000	0,200	0,400	15.000	1600	0,100	0,300
		20,00	14.000	1500	0,100	0,300	12.000	1200	0,070	0,200
		25,00	12.000	1200	0,100	0,300	10.000	1000	0,070	0,200
		30,00	8.500	1000	0,070	0,200	7.000	700	0,050	0,100
		40,00	6.000	600	0,050	0,200	4.200	400	0,020	0,100
	1°	15,00	18.000	2000	0,200	0,400	15.000	1600	0,100	0,300
		20,00	16.000	1500	0,100	0,300	12.000	1200	0,080	0,200
		25,00	14.000	1200	0,100	0,300	10.000	1000	0,080	0,200
		30,00	10.000	1000	0,080	0,200	7.000	800	0,060	0,150
		40,00	7.000	700	0,070	0,100	4.200	500	0,040	0,080
	1°30'	30,00	12.000	1000	0,080	0,200	7.000	800	0,060	0,150
		40,00	8.000	700	0,070	0,100	4.200	500	0,040	0,080
		50,00	6.000	400	0,050	0,100	3.500	300	0,030	0,080
	2°	30,00	12.000	1500	0,100	0,300	10.000	1200	0,080	0,300
		40,00	8.000	800	0,080	0,200	7.000	600	0,060	0,200
2,00	1°	30,00	8.500	1500	0,300	0,500	7.000	1200	0,200	0,400
		40,00	6.000	1200	0,200	0,500	5.000	1000	0,100	0,400
		50,00	5.000	700	0,100	0,300	4.000	600	0,050	0,200
		65,20	4.000	400	0,070	0,200	3.000	300	0,030	0,100