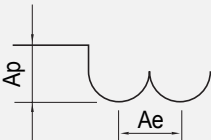


| Material | | vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels | | | | gehärtete Stähle hardened steels | | | | gehärtete Stähle hardened steels | | | |
|-------------------|------------------------------------|---|------------------|------------------------------|---------|-------------------------------------|------------------|------------------------------|---------|-------------------------------------|------------------|------------------------------|---------|
| | | NAK / SKD61 | | | | STAVX / SKD61 | | | | SKD11 / YXR7 / SKH51 | | | |
| Härte hardness | | 30 ~ 45HRC | | | | 45 ~ 55HRC | | | | 55 ~ 68HRC | | | |
| Radius | 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) |
| 0,10 | 0,20 | 50.000 | 326 | 0,005 | 0,005 | 50.000 | 216 | 0,004 | 0,004 | 50.000 | 120 | 0,003 | 0,003 |
| | 0,50 | 50.000 | 308 | 0,004 | 0,004 | 50.000 | 198 | 0,003 | 0,003 | 50.000 | 110 | 0,002 | 0,003 |
| 0,15 | 0,30 | 50.000 | 800 | 0,006 | 0,010 | 50.000 | 520 | 0,004 | 0,005 | 50.000 | 410 | 0,003 | 0,005 |
| | 0,50 | 50.000 | 720 | 0,006 | 0,010 | 50.000 | 450 | 0,003 | 0,005 | 50.000 | 390 | 0,003 | 0,005 |
| | 1,00 | 50.000 | 650 | 0,006 | 0,010 | 50.000 | 410 | 0,003 | 0,005 | 50.000 | 350 | 0,003 | 0,004 |
| 0,20 | 0,30 | 50.000 | 1120 | 0,010 | 0,010 | 50.000 | 750 | 0,005 | 0,006 | 50.000 | 650 | 0,005 | 0,005 |
| | 1,00 | 50.000 | 1050 | 0,010 | 0,010 | 50.000 | 710 | 0,005 | 0,005 | 50.000 | 600 | 0,005 | 0,005 |
| | 3,00 | 50.000 | 540 | 0,005 | 0,005 | 50.000 | 360 | 0,003 | 0,003 | 50.000 | 310 | 0,002 | 0,003 |
| 0,25 | 0,40 | 50.000 | 1420 | 0,010 | 0,020 | 50.000 | 1210 | 0,050 | 0,010 | 50.000 | 1030 | 0,005 | 0,001 |
| | 1,00 | 50.000 | 1290 | 0,010 | 0,015 | 50.000 | 1100 | 0,005 | 0,010 | 50.000 | 980 | 0,005 | 0,010 |
| | 3,00 | 50.000 | 1090 | 0,010 | 0,015 | 50.000 | 850 | 0,005 | 0,010 | 50.000 | 730 | 0,005 | 0,010 |
| 0,30 | 0,50 | 50.000 | 2300 | 0,020 | 0,020 | 50.000 | 1890 | 0,015 | 0,015 | 50.000 | 1520 | 0,010 | 0,010 |
| | 1,00 | 50.000 | 2180 | 0,020 | 0,020 | 50.000 | 1760 | 0,010 | 0,010 | 50.000 | 1490 | 0,010 | 0,010 |
| | 3,00 | 40.000 | 1300 | 0,015 | 0,020 | 40.000 | 1060 | 0,010 | 0,010 | 40.000 | 870 | 0,010 | 0,010 |
| | 5,00 | 30.000 | 650 | 0,015 | 0,050 | 30.000 | 590 | 0,010 | 0,010 | 30.000 | 390 | 0,005 | 0,005 |
| 0,40 | 0,60 | 50.000 | 2600 | 0,020 | 0,030 | 50.000 | 1980 | 0,020 | 0,020 | 50.000 | 1720 | 0,010 | 0,020 |
| | 2,00 | 40.000 | 2100 | 0,015 | 0,020 | 40.000 | 1450 | 0,015 | 0,015 | 40.000 | 1210 | 0,010 | 0,010 |
| | 4,00 | 30.000 | 1540 | 0,015 | 0,015 | 30.000 | 940 | 0,010 | 0,015 | 30.000 | 840 | 0,010 | 0,010 |
| | 8,00 | 24.000 | 970 | 0,010 | 0,010 | 24.000 | 650 | 0,005 | 0,010 | 24.000 | 470 | 0,005 | 0,005 |
| 0,50 | 1,50 | 40.000 | 2560 | 0,030 | 0,040 | 40.000 | 1980 | 0,020 | 0,030 | 40.000 | 1590 | 0,020 | 0,020 |
| | 3,00 | 30.000 | 2100 | 0,030 | 0,030 | 30.000 | 1650 | 0,020 | 0,030 | 30.000 | 1240 | 0,020 | 0,020 |
| | 5,00 | 30.000 | 1700 | 0,030 | 0,030 | 30.000 | 1360 | 0,015 | 0,020 | 30.000 | 1080 | 0,010 | 0,015 |

| Material | | vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels | | | | gehärtete Stähle hardened steels | | | | gehärtete Stähle hardened steels | | | |
|------------------------------|------------------------------------|---|------------------|------------------------------|---------|-------------------------------------|------------------|------------------------------|---------|-------------------------------------|------------------|------------------------------|---------|
| | | NAK / SKD61 | | | | STAVX / SKD61 | | | | SKD11 / YXR7 / SKH51 | | | |
| Härte hardness | | 30 ~ 45HRC | | | | 45 ~ 55HRC | | | | 55 ~ 68HRC | | | |
| Radius | 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 | 10,00 | 25.000 | 780 | 0,015 | 0,015 | 25.000 | 620 | 0,010 | 0,015 | 16.000 | 500 | 0,010 | 0,010 |
| 0,75 | 2,00 | 40.000 | 2300 | 0,040 | 0,040 | 40.000 | 1920 | 0,030 | 0,030 | 40.000 | 1530 | 0,020 | 0,030 |
| | 4,00 | 30.000 | 2010 | 0,030 | 0,030 | 30.000 | 1600 | 0,025 | 0,025 | 30.000 | 1280 | 0,020 | 0,020 |
| | 8,00 | 30.000 | 1700 | 0,030 | 0,030 | 30.000 | 1360 | 0,020 | 0,030 | 30.000 | 1080 | 0,010 | 0,010 |
| 1,00 | 2,00 | 40.000 | 3310 | 0,050 | 0,050 | 40.000 | 2640 | 0,040 | 0,040 | 40.000 | 2110 | 0,030 | 0,040 |
| | 6,00 | 40.000 | 3020 | 0,030 | 0,040 | 40.000 | 2410 | 0,030 | 0,030 | 40.000 | 1930 | 0,020 | 0,030 |
| | 10,00 | 24.000 | 1210 | 0,020 | 0,030 | 24.000 | 970 | 0,010 | 0,030 | 24.000 | 770 | 0,010 | 0,020 |
| | 14,00 | 16.000 | 920 | 0,010 | 0,020 | 16.000 | 780 | 0,010 | 0,010 | 16.000 | 630 | 0,010 | 0,010 |
| 1,50 | 3,00 | 40.000 | 2500 | 0,030 | 0,040 | 40.000 | 2000 | 0,030 | 0,030 | 40.000 | 1600 | 0,020 | 0,030 |
| | 6,00 | 32.000 | 2100 | 0,030 | 0,030 | 32.000 | 1680 | 0,020 | 0,030 | 32.000 | 1340 | 0,020 | 0,030 |
| | 10,00 | 21.000 | 1700 | 0,020 | 0,030 | 21.000 | 1360 | 0,020 | 0,020 | 21.000 | 1080 | 0,010 | 0,020 |
| | 16,00 | 16.000 | 1100 | 0,020 | 0,030 | 16.000 | 880 | 0,010 | 0,020 | 16.000 | 700 | 0,010 | 0,010 |
| 2,00 | 4,00 | 40.000 | 2100 | 0,030 | 0,040 | 40.000 | 1680 | 0,030 | 0,030 | 40.000 | 1340 | 0,020 | 0,030 |
| | 10,00 | 21.000 | 1620 | 0,020 | 0,030 | 21.000 | 1290 | 0,020 | 0,020 | 21.000 | 1030 | 0,010 | 0,020 |
| | 16,00 | 16.000 | 1060 | 0,010 | 0,020 | 16.000 | 840 | 0,010 | 0,020 | 16.000 | 670 | 0,010 | 0,010 |
| 3,00 | | 16.000~ 50.000 | 960~ 8000 | 0,050 | 0,060 | 13.000~ 50.000 | 780~ 6000 | 0,050 | 0,060 | 11.000~ 50.000 | 540~ 4000 | 0,050 | 0,060 |
| Schnitttiefe depth of cut | |  | | | | | | | | | | | |