

Material		Kupfer copper				vergütete Stähle prehardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness						30 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 62HRC			
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		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)
0,05	0,30	50.000	85	0,004	0,004	45.000	70	0,004	0,004	45.000	50	0,002	0,002	45.000	40	0,002	0,002
	0,50	50.000	75	0,004	0,004	45.000	60	0,002	0,002	45.000	30	0,002	0,002	45.000	30	0,002	0,002
0,10	0,50	50.000	492	0,010	0,010	45.000	396	0,006	0,007	45.000	260	0,006	0,006	45.000	220	0,005	0,006
	1,00	50.000	432	0,007	0,008	45.000	372	0,004	0,005	45.000	276	0,004	0,004	45.000	200	0,004	0,004
	1,50	50.000	360	0,006	0,006	42.000	276	0,003	0,004	42.000	216	0,003	0,004	42.000	180	0,003	0,003
0,15	1,00	50.000	744	0,012	0,013	45.000	552	0,010	0,010	38.000	420	0,090	0,010	38.000	348	0,007	0,009
	3,00	48.000	528	0,008	0,009	40.800	360	0,006	0,007	33.600	264	0,005	0,005	33.600	216	0,004	0,005
	5,00	39.600	336	0,004	0,005	28.800	216	0,003	0,003	24.000	168	0,003	0,003	21.600	120	0,002	0,002
0,20	1,00	61.200	1020	0,021	0,034	54.000	768	0,016	0,022	39.600	516	0,013	0,022	39.600	432	0,011	0,021
	3,00	55.200	768	0,015	0,016	44.400	480	0,010	0,010	32.400	312	0,009	0,010	32.400	264	0,008	0,010
	5,00	39.600	468	0,008	0,016	30.000	372	0,008	0,010	26.400	288	0,006	0,010	26.400	228	0,004	0,005
0,25	1,00	63.600	1560	0,026	0,047	45.600	960	0,020	0,033	33.600	636	0,014	0,032	33.600	312	0,007	0,020
	5,00	52.800	1032	0,012	0,014	34.800	552	0,008	0,008	31.200	444	0,007	0,010	31.200	216	0,006	0,009
	10,00	38.400	528	0,008	0,016	28.800	456	0,007	0,010	28.800	372	0,005	0,010	27.600	216	0,005	0,009
0,30	1,00	63.600	1956	0,030	0,140	39.600	960	0,022	0,091	27.600	600	0,019	0,091	26.400	516	0,014	0,091
	5,00	50.400	1104	0,014	0,068	28.800	504	0,012	0,043	26.400	396	0,008	0,042	26.400	336	0,007	0,040
	10,00	31.200	540	0,006	0,032	24.000	360	0,005	0,020	22.800	312	0,004	0,020	22.800	240	0,003	0,018
0,40	2,00	61.200	2280	0,054	0,160	34.800	816	0,045	0,100	27.600	552	0,038	0,100	26.400	456	0,030	0,100
	6,00	51.600	1452	0,035	0,100	28.800	636	0,028	0,068	21.600	420	0,020	0,068	21.600	348	0,015	0,065
	10,00	31.000	630	0,022	0,080	23.400	468	0,020	0,050	17.300	408	0,015	0,050	16.800	336	0,010	0,050
0,50	2,00	50.400	2160	0,068	0,320	33.600	900	0,052	0,220	21.600	540	0,040	0,220	18.000	540	0,008	0,140
	5,00	50.400	2160	0,068	0,320	33.600	900	0,052	0,220	21.600	540	0,040	0,220	18.000	540	0,008	0,140

Material		Kupfer copper				vergütete Stähle prehardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness						30 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 62HRC			
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		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	10,00	30.000	1164	0,024	0,086	16.320	600	0,020	0,056	15.000	456	0,014	0,056	13.680	312	0,008	0,050
	16,00	17.640	720	0,018	0,086	13.680	480	0,016	0,056	12.360	384	0,012	0,056	11.520	252	0,005	0,030
0,75	3,00	31.200	2400	0,167	0,320	21.600	1152	0,120	0,210	12.960	672	0,100	0,210	12.000	600	0,090	0,210
	10,00	26.400	1680	0,100	0,220	14.760	780	0,080	0,170	9.720	480	0,062	0,170	9.720	456	0,050	0,160
	18,00	12.120	624	0,030	0,160	12.120	504	0,022	0,110	9.600	432	0,020	0,110	9.600	408	0,012	0,110
	30,00	9.840	516	0,014	0,080	9.840	456	0,012	0,050	9.480	420	0,010	0,050	9.480	396	0,010	0,050
1,00	4,00	26.400	2448	0,220	0,520	21.000	1392	0,180	0,350	14.640	1080	0,140	0,350	14.640	900	0,120	0,350
	10,00	26.400	2256	0,180	0,350	21.000	1224	0,140	0,230	14.640	972	0,110	0,230	14.640	792	0,090	0,230
	20,00	15.960	1164	0,090	0,165	15.960	600	0,060	0,110	12.720	600	0,055	0,110	12.720	492	0,035	0,110
	30,00	10.200	636	0,025	0,070	10.200	480	0,020	0,050	10.200	480	0,015	0,050	10.200	384	0,015	0,045
1,50	6,00	16.800	3240	0,250	0,500	14.400	1824	0,200	0,340	9.840	1320	0,160	0,320	6.480	732	0,160	0,320
	10,00	16.800	3240	0,250	0,500	14.400	1824	0,200	0,340	9.840	1320	0,160	0,320	6.480	732	0,160	0,300
	20,00	14.040	2244	0,200	0,450	12.360	1476	0,145	0,320	8.520	1128	0,120	0,310	5.760	660	0,080	0,300
	30,00	10.920	1620	0,120	0,220	9.360	816	0,100	0,150	8.520	816	0,080	0,150	5.760	384	0,070	0,300
2,00	8,00	12.600	3012	0,350	0,850	10.440	1752	0,290	0,550	7.200	1332	0,220	0,500	7.200	1056	0,150	0,500
	20,00	12.600	3012	0,350	0,850	10.440	1752	0,290	0,550	7.200	1332	0,220	0,500	7.200	1056	0,150	0,500
	30,00	11.160	2040	0,250	0,500	8.880	1380	0,200	0,320	6.600	1056	0,150	0,300	6.600	816	0,130	0,300
	40,00	8.160	1464	0,150	0,500	7.200	1056	0,132	0,320	6.600	1056	0,100	0,300	6.600	816	0,090	0,300
2,50	15,00	10.800	2880	0,380	0,800	8.400	1500	0,300	0,700	6.000	1140	0,220	0,700	6.000	900	0,200	0,650
	25,00	10.800	2400	0,380	0,800	8.400	1380	0,300	0,550	6.000	1080	0,220	0,550	6.000	816	0,200	0,500
	40,00	9.360	1320	0,250	0,800	6.720	840	0,200	0,550	4.920	660	0,150	0,550	4.920	504	0,130	0,500
3,00	15,00	8.400	2676	0,500	1,000	8.160	1764	0,420	0,800	5.760	1320	0,300	0,800	4.440	864	0,300	0,800
	30,00	8.400	1812	0,380	0,900	7.200	1680	0,300	0,650	5.040	1176	0,220	0,650	4.440	792	0,220	0,600

Material		Kupfer copper				vergütete Stähle prehardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness						30 ~ 45HRC				45 ~ 55HRC				55 ~ 62HRC			
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		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)
4,00	25,00	8.160	1764	0,410	1,000	7.200	1176	0,350	0,750	4.920	912	0,180	0,600	4.560	732	0,200	0,630
	30,00	7.680	1680	0,380	1,000	6.960	1128	0,300	0,750	4.800	864	0,160	0,600	4.320	720	0,200	0,600
5,00	30,00	6.240	1344	0,560	1,200	5.880	1128	0,370	0,900	4.800	852	0,200	0,670	4.200	708	0,200	0,650
	35,00	6.000	1296	0,500	1,000	5.400	1080	0,350	0,850	4.560	816	0,150	0,600	3.840	648	0,200	0,600
6,00	30,00	5.160	1104	0,650	1,400	4.800	984	0,420	0,900	4.320	828	0,250	0,600	3.600	600	0,250	0,600
	40,00	4.920	1080	0,600	1,200	4.560	9600	0,400	0,850	4.080	780	0,200	0,600	3.600	600	0,200	0,600
Schnitttiefe depth of cut																	