

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		~ 225HB				225 ~ 325HB				35 ~ 45HRC				45 ~ 60HRC			
Ø	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)
0,20	0,50	56.000	340	0,006	0,160	56.000	310	0,005	0,160	56.000	270	0,003	0,100	44.800	180	0,002	0,080
	1,00	50.900	290	0,005	0,020	50.900	260	0,005	0,020	50.900	230	0,003	0,020	40.800	160	0,002	0,018
	1,50	48.200	250	0,003	0,006	48.200	230	0,003	0,006	48.200	200	0,002	0,006	38.500	140	0,002	0,005
0,30	1,00	60.000	560	0,009	0,101	60.000	500	0,008	0,101	60.000	400	0,006	0,101	52.100	330	0,004	0,091
	1,50	50.800	460	0,008	0,057	50.800	410	0,007	0,057	50.800	360	0,005	0,057	42.700	260	0,004	0,051
	2,00	41.500	350	0,006	0,013	41.500	320	0,005	0,013	41.500	280	0,004	0,013	33.200	190	0,003	0,012
	3,00	31.900	240	0,002	0,004	31.900	220	0,002	0,004	31.900	190	0,001	0,004	25.500	130	0,001	0,004
	4,00	26.200	170	0,001	0,003	26.200	160	0,001	0,003	26.200	140	0,001	0,003	20.900	100	0,001	0,003
	5,00	20.400	100	0,001	0,002	20.400	90	0,001	0,002	20.400	80	0,001	0,002	16.300	60	0,001	0,002
0,40	1,00	52.700	660	0,012	0,054	57.700	640	0,010	0,054	48.100	470	0,008	0,054	38.500	320	0,005	0,049
	5,00	38.500	380	0,003	0,003	34.200	300	0,003	0,003	30.100	240	0,002	0,003	24.100	160	0,001	0,003
	10,00	33.700	260	0,001	0,001	27.300	190	0,001	0,001	24.600	150	0,001	0,001	19.700	100	0,001	0,001
0,50	2,00	56.800	900	0,020	0,098	54.000	760	0,016	0,098	40.600	510	0,014	0,098	32.500	350	0,010	0,088
	3,00	44.200	660	0,080	0,016	39.900	530	0,090	0,016	32.200	370	0,008	0,016	25.700	260	0,006	0,014
	4,00	40.600	580	0,009	0,012	36.100	460	0,008	0,012	29.700	330	0,008	0,012	23.700	230	0,005	0,011
	5,00	37.000	500	0,080	0,008	32.300	390	0,008	0,008	27.200	290	0,006	0,008	21.700	200	0,004	0,007
	6,00	33.400	420	0,005	0,004	28.500	320	0,005	0,004	24.700	250	0,003	0,004	19.700	170	0,002	0,004
	8,00	29.100	320	0,002	0,002	24.100	240	0,002	0,002	21.600	190	0,001	0,002	17.400	130	0,001	0,002
	10,00	26.100	250	0,001	0,001	21.200	180	0,001	0,001	19.600	150	0,001	0,001	15.600	100	0,001	0,001
	14,00	21.500	120	0,001	0,001	16.700	80	0,001	0,001	16.300	70	0,001	0,001	13.000	50	0,001	0,001
0,60	2,00	63.600	1240	0,025	0,203	53.300	930	0,020	0,203	39.100	600	0,016	0,203	31.300	410	0,011	0,183
	3,00	52.500	990	0,018	0,114	44.000	740	0,016	0,114	33.500	500	0,013	0,114	26.800	340	0,009	0,103
	4,00	41.300	740	0,012	0,025	34.700	550	0,011	0,025	27.900	390	0,009	0,025	22.300	270	0,006	0,023

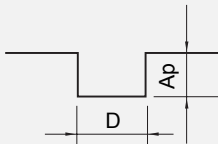

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		~ 225HB				225 ~ 325HB				35 ~ 45HRC				45 ~ 60HRC			
Ø	Eingriffstiefe effective length	Drehzahl 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)
0,60	5,00	36.700	630	0,010	0,017	30.900	470	0,009	0,017	25.500	340	0,007	0,017	20.400	240	0,005	0,015
	6,00	32.100	520	0,007	0,008	27.000	390	0,006	0,008	23.000	290	0,005	0,008	18.400	200	0,003	0,007
	8,00	26.800	390	0,004	0,003	22.600	300	0,004	0,003	20.000	230	0,003	0,003	16.000	160	0,002	0,003
	10,00	23.400	30	0,002	0,002	19.700	230	0,002	0,002	17.900	180	0,002	0,002	14.300	130	0,001	0,002
	12,00	20.900	240	0,002	0,001	17.600	180	0,001	0,001	16.400	150	0,001	0,001	13.100	100	0,001	0,001
	16,00	16.200	100	0,001	0,001	13.700	80	0,001	0,001	13.500	70	0,001	0,001	10.800	50	0,001	0,001
0,70	2,00	59.800	1380	0,030	0,038	50.200	1040	0,027	0,038	36.100	660	0,021	0,038	28.800	430	0,015	0,034
	4,00	38.900	840	0,017	0,047	32.700	630	0,015	0,047	25.800	440	0,012	0,047	20.600	290	0,009	0,042
	6,00	30.200	600	0,010	0,014	25.400	450	0,009	0,014	21.200	330	0,007	0,014	16.900	230	0,005	0,013
	8,00	25.300	460	0,006	0,006	21.300	350	0,005	0,006	18.400	260	0,004	0,006	14.700	190	0,003	0,005
	10,00	22.000	360	0,004	0,003	18.500	270	0,003	0,003	16.500	220	0,003	0,003	13.200	160	0,002	0,003
0,80	2,00	41.200	1050	0,033	0,108	34.500	460	0,029	0,108	26.200	530	0,023	0,108	21.000	370	0,016	0,097
	4,00	37.100	930	0,027	0,080	31.100	700	0,024	0,080	24.100	480	0,019	0,080	19.300	330	0,013	0,072
	6,00	28.800	680	0,015	0,024	24.200	510	0,013	0,024	19.800	370	0,010	0,024	15.800	250	0,007	0,022
	8,00	24.100	520	0,009	0,010	20.300	390	0,008	0,010	17.200	300	0,006	0,010	13.800	200	0,004	0,009
	10,00	21.000	420	0,006	0,005	17.700	320	0,005	0,005	15.500	240	0,040	0,005	12.400	170	0,003	0,005
	12,00	18.700	340	0,004	0,003	15.800	260	0,003	0,003	14.100	200	0,003	0,003	11.300	140	0,002	0,003
	14,00	15.600	230	0,002	0,001	13.200	180	0,020	0,001	12.300	150	0,001	0,001	9.800	100	0,001	0,001
0,90	6,00	27.600	790	0,019	0,019	23.000	590	0,017	0,019	18.500	420	0,013	0,019	14.800	290	0,010	0,017
	8,00	23.000	600	0,012	0,012	19.300	450	0,011	0,012	16.100	330	0,008	0,012	12.900	230	0,006	0,011
	10,00	20.000	470	0,008	0,008	16.800	360	0,007	0,008	14.500	270	0,005	0,008	11.600	190	0,004	0,007
1,00	2,00	37.900	1340	0,048	0,263	31.500	990	0,043	0,263	23.400	6.500	0,034	0,263	18.700	440	0,237	0,237
	3,00	37.900	1340	0,048	0,263	31.500	990	0,043	0,263	23.400	6.500	0,034	0,263	18.700	440	0,237	0,237

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		~ 225HB				225 ~ 325HB				35 ~ 45HRC				45 ~ 60HRC			
Ø	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)
1,00	4,00	34.100	1170	0,040	0,195	28.400	870	0,036	0,195	21.500	580	0,028	0,195	17.200	400	0,176	0,176
	5,00	30.300	1000	0,032	0,013	25.300	750	0,029	0,013	19.600	510	0,022	0,013	15.700	360	0,011	0,011
	6,00	26.500	850	0,023	0,058	22.100	630	0,021	0,058	17.600	440	0,016	0,058	14.100	310	0,052	0,052
	8,00	22.100	660	0,014	0,024	18.600	490	0,013	0,024	15.300	360	0,010	0,024	12.300	250	0,022	0,022
	10,00	19.200	530	0,010	0,013	16.200	400	0,009	0,013	13.800	300	0,007	0,013	11.000	210	0,012	0,012
	12,00	17.200	440	0,007	0,007	14.500	330	0,006	0,007	12.600	250	0,005	0,007	10.100	170	0,006	0,006
	14,00	15.600	360	0,005	0,005	13.200	270	0,004	0,005	11.700	210	0,003	0,005	9.400	150	0,005	0,005
	16,00	14.300	300	0,004	0,003	12.100	230	0,003	0,003	11.000	180	0,003	0,003	8.800	130	0,003	0,003
	20,00	12.500	200	0,003	0,001	10.600	160	0,003	0,001	9.800	130	0,002	0,001	7.900	90	0,001	0,001
	25,00	10.800	120	0,003	0,001	9.200	90	0,002	0,001	8.800	80	0,002	0,001	7.100	50	0,001	0,001
	30,00	9.700	50	0,002	0,001	8.200	40	0,002	0,001	8.100	30	0,001	0,001	6.500	30	0,001	0,001
1,20	4,00	28.900	1180	0,050	0,189	24.100	870	0,047	0,189	18.300	580	0,036	0,189	14.500	400	0,170	0,170
	6,00	24.800	970	0,037	0,120	20.700	720	0,034	0,120	16.100	490	0,026	0,120	12.800	340	0,108	0,108
	8,00	20.700	760	0,024	0,051	17.300	570	0,021	0,051	13.900	400	0,016	0,051	11.100	280	0,046	0,046
	10,00	18.000	620	0,016	0,026	15.100	470	0,014	0,026	12.400	340	0,011	0,026	9.900	230	0,023	0,023
	12,00	16.100	520	0,011	0,015	13.500	390	0,010	0,015	11.400	290	0,008	0,015	9.100	200	0,014	0,014
	16,00	13.400	380	0,006	0,006	11.300	290	0,005	0,006	9.800	220	0,004	0,006	7.900	150	0,005	0,005
	20,00	11.700	280	0,004	0,003	9.900	210	0,004	0,003	8.800	170	0,003	0,003	7.000	120	0,003	0,003
	25,00	10.800	120	0,003	0,001	9.200	90	0,002	0,001	8.800	80	0,002	0,001	7.100	50	0,001	0,001
	30,00	9.700	50	0,002	0,001	8.200	40	0,002	0,001	8.100	30	0,001	0,001	6.500	30	0,001	0,001
1,40	6,00	23.300	1070	0,052	0,222	19.400	800	0,047	0,222	14.800	540	0,060	0,222	11.900	370	0,200	0,200
	8,00	19.500	850	0,035	0,094	16.300	640	0,032	0,094	12.900	440	0,025	0,094	10.300	310	0,085	0,085
	10,00	16.900	710	0,025	0,048	14.200	530	0,022	0,048	11.500	380	0,017	0,048	9.200	260	0,043	0,043

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		~ 225HB				225 ~ 325HB				35 ~ 45HRC				45 ~ 60HRC			
Ø	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)
1,40	14,00	13.700	510	0,013	0,018	11.500	390	0,012	0,018	9.700	290	0,009	0,018	7.800	200	0,016	0,016
	16,00	12.600	450	0,010	0,012	10.600	340	0,009	0,012	9.100	250	0,007	0,012	7.300	180	0,011	0,011
	20,00	10.300	300	0,006	0,005	8.700	230	0,005	0,005	7.800	180	0,004	0,005	6.200	120	0,005	0,005
1,50	4,00	26.600	1340	0,073	0,462	22.100	1000	0,065	0,462	16.300	640	0,051	0,462	13.000	440	0,416	0,416
	6,00	22.800	1120	0,057	0,293	19.000	840	0,051	0,293	14.400	550	0,040	0,293	11.500	380	0,264	0,264
	8,00	19.000	900	0,041	0,124	15.900	670	0,037	0,124	12.500	460	0,029	0,124	10.000	320	0,112	0,112
	10,00	16.600	750	0,030	0,063	13.800	560	0,027	0,063	11.200	390	0,021	0,063	8.900	270	0,057	0,057
	12,00	14.800	630	0,023	0,037	12.400	470	0,020	0,037	10.200	340	0,016	0,037	8.200	240	0,033	0,033
	14,00	13.400	550	0,017	0,023	11.200	410	0,016	0,023	9.500	300	0,012	0,023	7.600	210	0,021	0,021
	16,00	12.300	480	0,013	0,015	10.300	360	0,012	0,015	8.900	270	0,009	0,015	7.100	190	0,014	0,014
	18,00	11.500	420	0,011	0,011	9.600	310	0,010	0,011	8.400	240	0,007	0,011	6.700	170	0,010	0,010
	20,00	10.700	370	0,009	0,008	9.000	280	0,008	0,008	7.900	220	0,006	0,008	6.300	150	0,007	0,007
	25,00	9.300	270	0,005	0,004	7.800	200	0,005	0,004	7.100	160	0,004	0,004	5.700	110	0,004	0,004
	30,00	8.300	200	0,004	0,002	7.000	150	0,004	0,002	6.500	120	0,003	0,002	5.200	90	0,002	0,002
1,60	10,00	16.100	780	0,035	0,082	13.500	580	0,032	0,082	10.800	410	0,025	0,082	8.600	280	0,018	0,074
	14,00	13.000	580	0,020	0,030	10.900	430	0,018	0,030	9.100	320	0,014	0,030	7.300	220	0,010	0,027
	18,00	11.100	450	0,013	0,014	9.300	340	0,012	0,014	8.000	260	0,009	0,014	6.400	180	0,006	0,013
2,00	4,00	23.000	1500	0,070	0,966	20.000	1200	0,060	0,966	14.000	750	0,052	0,966	12.000	500	0,040	0,869
	6,00	20.300	1350	0,064	0,926	17.400	1030	0,058	0,926	12.500	650	0,045	0,926	10.000	450	0,032	0,833
	8,00	17.000	1090	0,054	0,391	14.500	830	0,048	0,391	10.800	540	0,038	0,391	8.700	380	0,027	0,352
	10,00	14.800	920	0,045	0,200	12.600	700	0,040	0,200	9.700	470	0,031	0,200	7.800	330	0,022	0,180
	12,00	13.200	790	0,037	0,116	11.200	600	0,034	0,116	8.900	420	0,026	0,116	7.100	290	0,019	0,104
	14,00	12.000	700	0,031	0,073	10.200	530	0,028	0,073	8.200	370	0,022	0,073	6.600	260	0,016	0,066

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		~ 225HB				225 ~ 325HB				35 ~ 45HRC				45 ~ 60HRC			
Ø	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)
2,00	16,00	11.100	620	0,026	0,049	9.400	470	0,024	0,049	7.700	340	0,018	0,049	6.100	230	0,013	0,044
	18,00	10.300	550	0,022	0,034	8.700	420	0,020	0,034	7.200	310	0,015	0,034	5.800	210	0,011	0,031
	20,00	9.600	500	0,018	0,025	8.100	380	0,016	0,025	6.900	280	0,013	0,025	5.500	190	0,009	0,023
	22,00	8.700	420	0,014	0,018	7.500	320	0,014	0,018	6.500	250	0,010	0,018	5.200	170	0,008	0,016
	25,00	8.400	390	0,012	0,013	7.100	290	0,011	0,013	6.200	230	0,008	0,013	4.900	160	0,006	0,012
	30,00	7.500	310	0,008	0,007	6.300	230	0,007	0,007	5.600	180	0,005	0,007	4.500	130	0,004	0,006
2,50	8,00	15.000	1340	0,077	0,954	12.800	1020	0,069	0,954	9.600	670	0,054	0,954	7.700	460	0,039	0,859
	10,00	13.100	1140	0,068	0,488	11.100	860	0,061	0,488	8.600	590	0,048	0,488	6.900	400	0,034	0,439
	12,00	11.800	1000	0,060	0,283	10.000	750	0,054	0,283	7.900	520	0,042	0,283	6.300	360	0,030	0,255
	16,00	9.900	790	0,045	0,119	8.400	590	0,040	0,119	6.800	430	0,031	0,119	5.500	290	0,022	0,107
	20,00	8.700	650	0,033	0,061	7.300	490	0,030	0,061	6.100	360	0,023	0,061	4.900	250	0,017	0,055
	25,00	7.600	520	0,022	0,031	6.400	390	0,019	0,031	5.500	300	0,015	0,031	4.400	210	0,011	0,028
	30,00	6.800	430	0,014	0,018	5.700	320	0,012	0,018	5.000	250	0,010	0,018	4.000	1700	0,007	0,016
	35,00	6.200	380	0,009	0,012	5.200	280	0,008	0,012	4.800	190	0,007	0,012	3.800	1400	0,005	0,011
	40,00	5.700	290	0,005	0,008	4.800	220	0,004	0,008	4.400	170	0,003	0,008	3.500	120	0,002	0,007
	50,00	5.000	190	0,001	0,004	4.200	140	0,001	0,004	3.900	120	0,001	0,004	3.100	80	0,001	0,004
3,00	6,00	13.200	1470	0,103	1,978	10.900	1080	0,093	1,978	8.000	700	0,072	1,978	6.400	480	0,052	1,780
	10,00	11.600	1270	0,092	1,013	9.600	930	0,083	1,013	7.200	620	0,064	1,013	5.800	430	0,046	0,912
	12,00	10.500	1110	0,081	0,586	8.700	830	0,073	0,586	6.700	560	0,057	0,586	5.300	380	0,041	0,527
	16,00	8.900	900	0,064	0,247	7.400	670	0,058	0,247	5.900	470	0,045	0,247	4.700	320	0,032	0,222
	20,00	7.800	750	0,050	0,127	6.600	560	0,045	0,127	5.300	400	0,035	0,127	4.300	280	0,025	0,114
	25,00	6.900	620	0,036	0,065	5.800	460	0,032	0,065	4.800	340	0,025	0,065	3.900	230	0,018	0,059
	30,00	6.200	520	0,026	0,038	5.200	390	0,023	0,038	4.500	290	0,018	0,038	3.600	200	0,013	0,034

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		~ 225HB				225 ~ 325HB				35 ~ 45HRC				45 ~ 60HRC			
Ø	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)
3,00	35,00	5.700	440	0,018	0,024	4.800	330	0,016	0,024	4.200	250	0,013	0,024	3.300	170	0,009	0,022
	40,00	5.300	370	0,013	0,016	4.500	280	0,012	0,016	3.900	220	0,009	0,016	3.100	150	0,006	0,014
	45,00	5.000	330	0,008	0,012	4.200	230	0,008	0,012	3.700	180	0,006	0,012	2.900	130	0,005	0,011
	50,00	4.700	270	0,006	0,008	3.900	200	0,005	0,008	3.600	160	0,004	0,008	2.800	110	0,003	0,007
	60,00	4.500	250	0,003	0,005	3.600	180	0,003	0,005	3.200	130	0,003	0,005	2.500	90	0,002	0,005
4,00	8,00	10.000	1600	0,014	1,990	8.800	1100	0,140	1,990	6.800	770	0,093	1,990	5.300	500	0,070	1,791
	10,00	9.200	1400	0,120	1,960	8.000	1000	0,120	1,960	5.900	690	0,085	1,960	4.700	460	0,066	1,764
	12,00	8.500	1280	0,112	1,852	7.100	950	0,101	1,852	5.100	600	0,078	1,852	4.100	410	0,056	1,667
	16,00	7.200	1050	0,093	0,781	6.000	770	0,084	0,781	4.400	510	0,065	0,781	3.600	350	0,046	0,703
	20,00	6.300	880	0,077	0,400	5.200	650	0,069	0,400	4.000	440	0,054	0,400	3.200	300	0,038	0,360
	25,00	5.600	750	0,061	0,205	4.600	540	0,055	0,205	3.600	380	0,042	0,205	2.900	260	0,030	0,185
	30,00	5.000	630	0,048	0,119	4.100	460	0,043	0,119	3.300	330	0,033	0,119	2.600	230	0,024	0,107
	35,00	4.600	540	0,038	0,075	3.800	400	0,034	0,075	3.100	290	0,026	0,075	2.500	200	0,019	0,068
	40,00	4.200	470	0,030	0,050	3.500	350	0,027	0,050	2.900	250	0,021	0,050	2.300	180	0,015	0,045
	45,00	3.900	410	0,023	0,035	3.300	300	0,021	0,035	2.700	230	0,016	0,035	2.200	160	0,012	0,032
	50,00	3.700	360	0,018	0,026	3.100	270	0,016	0,026	2.600	200	0,013	0,026	2.100	140	0,009	0,023
	55,00	3.500	320	0,015	0,020	2.950	250	0,015	0,020	2.500	180	0,010	0,020	2.000	130	0,007	0,018
	60,00	3.300	280	0,011	0,015	2.800	210	0,010	0,015	2.400	160	0,008	0,015	1.900	110	0,006	0,014
5,00	16,00	6.000	1140	0,127	1,907	5.100	860	0,114	1,907	3.500	520	0,089	1,907	2.800	360	0,064	1,716
	20,00	5.300	980	0,121	0,977	4.400	730	0,109	0,977	3.100	440	0,085	0,977	2.500	310	0,061	0,879
	25,00	4.600	820	0,109	0,500	3.800	600	0,099	0,500	2.800	390	0,077	0,500	2.200	270	0,055	0,450
	30,00	4.200	710	0,094	0,289	3.400	510	0,085	0,289	2.500	340	0,066	0,289	2.000	230	0,047	0,260
	35,00	3.800	620	0,077	0,182	3.100	450	0,069	0,182	2.300	300	0,054	0,182	1.900	210	0,038	0,164

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				vergütete Stähle / gehärtete Stähle prehardened steels / hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		~ 225HB				225 ~ 325HB				35 ~ 45HRC				45 ~ 60HRC			
Ø	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)
5,00	40,00	3.500	540	0,060	0,122	2.800	390	0,054	0,122	2.200	270	0,042	0,122	1.700	180	0,030	0,110
	50,00	3.100	430	0,031	0,063	2.400	300	0,028	0,063	1.900	210	0,022	0,063	1.500	150	0,016	0,057
	60,00	2.800	350	0,013	0,036	2.100	240	0,012	0,036	1.800	170	0,009	0,036	1.400	120	0,007	0,032
6,00	20,00	4.200	960	0,126	2,025	3.800	780	0,114	2,025	2.600	470	0,088	2,025	2.100	330	0,063	1,823
	30,00	3.400	730	0,109	0,600	2.800	540	0,099	0,600	2.000	340	0,077	0,600	1.600	240	0,055	0,540
	40,00	3.000	600	0,083	0,253	2.300	410	0,074	0,253	1.700	260	0,058	0,253	1.300	170	0,041	0,228
	50,00	2.600	480	0,054	0,130	1.900	310	0,049	0,130	1.500	220	0,038	0,130	1.200	160	0,027	0,117
	60,00	2.400	410	0,031	0,075	1.700	260	0,028	0,075	1.300	170	0,022	0,075	1.000	120	0,016	0,068
8,00	20,00	3.200	910	0,180	1,600	2.800	710	0,160	1,600	2.300	450	0,130	1,600	1.700	330	0,090	1,440
	40,00	2.600	600	0,120	0,200	2.000	410	0,100	0,200	1.500	250	0,080	0,200	1.100	160	0,060	0,180
10,00	25,00	2.900	890	0,200	1,760	2.700	680	0,180	1,760	2.100	430	0,130	1,760	1.500	310	0,080	1,584
	45,00	2.200	580	0,140	0,240	2.000	400	0,120	0,240	1.300	220	0,070	0,240	900	150	0,050	0,216
Schnitttiefe depth of cut		<div> <div>Nutenfräsen slotting</div>  </div> <div> <div>Umsäumen side milling</div>  </div>															