

Material			Kupfer / Kohlenstoffstähle copper / carbon steels			vergütete Stähle prehardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
Härte hardness			30 ~ 45HRC			30 ~ 45HRC			45 ~ 55HRC			55 ~ 68HRC		
Radius	Eingriffstiefe effective length	Konuswinkel neck taper angle	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,10	1,50	0° 30'	42.000	630	0,007	28.350	431	0,005	27.300	326	0,005	27.300	252	0,004
	2,00	0° 30'	32.550	368	0,005	22.575	252	0,004	21.000	200	0,003	21.000	179	0,003
	1,50	1°	42.000	630	0,007	28.350	431	0,005	27.300	326	0,005	27.300	252	0,004
	2,00	1°	32.550	368	0,005	22.575	252	0,004	21.000	200	0,003	21.000	179	0,003
	2,50	1°	28.000	230	0,002	19.500	180	0,001	17.000	155	0,001	17.000	155	0,001
	1,50	1° 30'	42.000	630	0,007	28.350	431	0,005	27.300	326	0,005	27.300	252	0,004
	2,00	1° 30'	32.550	368	0,005	22.575	252	0,004	21.000	200	0,003	21.000	179	0,003
	2,50	1° 30'	28.000	230	0,003	19.500	180	0,001	17.000	155	0,001	17.000	155	0,001
	1,50	2°	42.000	630	0,007	28.350	431	0,005	27.300	326	0,005	27.300	252	0,004
	2,00	2°	32.550	368	0,005	22.575	252	0,004	21.000	200	0,003	21.000	179	0,003
	2,50	2°	28.000	230	0,004	19.500	180	0,002	17.000	155	0,001	17.000	155	0,001
	1,50	3°	42.000	630	0,007	28.350	431	0,005	27.300	326	0,005	27.300	252	0,004
	2,00	3°	32.550	368	0,005	22.575	252	0,004	21.000	200	0,003	21.000	179	0,003
	2,50	3°	28.000	230	0,004	19.500	180	0,002	17.000	155	0,001	17.000	155	0,001
0,15	3,00	0° 30'	34.650	641	0,008	23.310	399	0,006	21.525	336	0,005	21.525	294	0,004
	2,00	1°	34.650	641	0,008	23.310	399	0,006	21.525	336	0,005	21.525	294	0,004
	3,00	1°	34.650	641	0,008	23.310	399	0,006	21.525	336	0,005	21.525	294	0,004
	4,00	1°	32.550	494	0,005	22.050	326	0,004	19.950	242	0,003	19.950	189	0,001
	5,00	1°	32.550	494	0,003	22.050	326	0,002	19.950	242	0,002	19.950	189	0,001
	2,00	1° 30'	34.650	641	0,008	23.310	399	0,006	21.525	336	0,005	21.525	294	0,004
	3,00	1° 30'	34.650	641	0,008	23.310	399	0,006	21.525	336	0,005	21.525	294	0,004
	4,00	1° 30'	32.550	494	0,003	22.050	326	0,002	19.950	242	0,002	19.950	189	0,002
	5,00	1° 30'	32.550	494	0,003	22.050	326	0,002	19.950	242	0,002	19.950	189	0,002

Material			Kupfer / Kohlenstoffstähle copper / carbon steels			vergütete Stähle prehardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
Härte hardness			30 ~ 45HRC			30 ~ 45HRC			45 ~ 55HRC			55 ~ 68HRC		
Radius	Eingriffstiefe effective length	Konuswinkel neck taper angle	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,15	2,00	2°	34.650	641	0,008	23.310	399	0,006	21.525	336	0,005	21.525	294	0,004
	3,00	2°	34.650	641	0,008	23.310	399	0,006	21.525	336	0,005	21.525	294	0,004
	4,00	2°	32.550	494	0,003	22.050	326	0,002	19.950	242	0,002	19.950	189	0,002
	5,00	2°	32.550	494	0,003	22.050	326	0,002	19.950	242	0,002	19.950	189	0,002
	2,00	3°	34.650	641	0,008	23.310	399	0,006	21.525	336	0,005	21.525	294	0,004
	3,00	3°	34.650	641	0,008	23.310	399	0,006	21.525	336	0,005	21.525	294	0,004
	4,00	3°	32.550	494	0,004	22.050	326	0,003	19.950	242	0,002	19.950	189	0,003
	5,00	3°	32.550	494	0,004	22.050	326	0,003	19.950	242	0,002	19.950	189	0,003
0,20	2,00	0° 30'	32.000	1155	0,016	28.350	788	0,013	26.250	672	0,011	26.250	473	0,008
	3,00	0° 30'	30.000	950	0,016	26.300	650	0,013	23.800	580	0,011	23.800	395	0,008
	4,00	0° 30'	28.000	780	0,010	21.000	500	0,008	19.000	475	0,007	19.000	325	0,005
	5,00	0° 30'	25.200	525	0,004	17.850	326	0,003	16.800	294	0,003	16.800	252	0,002
	6,00	0° 30'	25.200	525	0,004	17.850	326	0,003	16.800	294	0,003	16.800	252	0,002
	2,00	1°	32.000	1155	0,016	28.350	788	0,013	26.250	672	0,011	26.250	473	0,008
	3,00	1°	30.000	950	0,016	26.300	650	0,013	23.800	580	0,011	23.800	395	0,008
	4,00	1°	28.000	780	0,010	21.000	500	0,008	19.000	475	0,007	19.000	325	0,005
	5,00	1°	25.200	525	0,004	17.850	326	0,003	16.800	294	0,003	16.800	252	0,002
	6,00	1°	25.200	525	0,004	17.850	326	0,003	16.800	294	0,003	16.800	252	0,002
	2,00	2°	32.000	1155	0,016	28.350	788	0,013	26.250	672	0,011	26.250	473	0,008
	3,00	2°	30.000	950	0,016	26.300	650	0,013	23.800	580	0,011	23.800	395	0,008
	4,00	2°	28.000	780	0,010	21.000	500	0,008	19.000	475	0,007	19.000	325	0,005
	5,00	2°	25.200	525	0,004	17.850	326	0,003	16.800	294	0,003	16.800	252	0,002
	6,00	2°	25.200	525	0,004	17.850	326	0,003	16.800	294	0,003	16.800	252	0,002

Material			Kupfer / Kohlenstoffstähle copper / carbon steels			vergütete Stähle prehardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
Härte hardness			30 ~ 45HRC			30 ~ 45HRC			45 ~ 55HRC			55 ~ 68HRC		
Radius	Eingriffstiefe effective length	Konuswinkel neck taper angle	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,25	4,00	0° 30'	34.650	1187	0,019	28.350	861	0,015	24.675	630	0,013	24.675	609	0,011
	6,00	0° 30'	21.525	609	0,006	17.850	431	0,005	15.750	368	0,004	15.750	326	0,003
	4,00	1°	34.650	1187	0,019	28.350	861	0,015	24.675	630	0,013	24.675	609	0,011
	6,00	1°	21.525	609	0,006	17.850	431	0,005	15.750	368	0,004	15.750	326	0,003
	8,00	1°	21.525	609	0,005	17.850	431	0,004	15.750	368	0,003	15.750	326	0,003
	10,00	1°	21.525	609	0,004	17.850	431	0,003	15.750	368	0,003	15.750	326	0,003
	4,00	1° 30'	34.650	1187	0,019	28.350	861	0,015	24.675	630	0,013	24.675	609	0,011
	6,00	1° 30'	21.525	609	0,008	17.850	431	0,005	15.750	368	0,006	15.750	326	0,005
	8,00	1° 30'	21.525	609	0,007	17.850	431	0,005	15.750	368	0,005	15.750	326	0,004
	10,00	1° 30'	21.525	609	0,006	17.850	431	0,005	15.750	368	0,004	15.750	326	0,003
	4,00	2°	34.650	1187	0,019	28.350	861	0,015	24.675	630	0,013	24.675	609	0,011
	6,00	2°	21.525	609	0,006	17.850	431	0,005	15.750	368	0,004	15.750	326	0,003
	8,00	2°	21.525	609	0,006	17.850	431	0,005	15.750	368	0,004	15.750	326	0,003
	10,00	2°	21.525	609	0,006	17.850	431	0,005	15.750	368	0,004	15.750	326	0,003
0,30	4,00	0° 30'	43.050	2142	0,032	31.500	1418	0,022	23.625	788	0,021	23.625	704	0,016
	8,00	0° 30'	26.775	998	0,016	22.050	735	0,013	16.800	515	0,011	16.800	410	0,008
	12,00	0° 30'	26.250	893	0,008	22.575	714	0,006	14.700	399	0,005	13.650	336	0,004
	4,00	1°	43.050	2142	0,032	31.500	1418	0,022	23.625	788	0,021	23.625	704	0,016
	8,00	1°	26.775	998	0,020	22.050	735	0,015	16.800	515	0,013	16.800	410	0,009
	12,00	1°	26.250	893	0,010	22.575	714	0,012	14.700	399	0,008	13.650	336	0,005
	4,00	1° 30'	43.050	2142	0,032	31.500	1418	0,022	23.625	788	0,021	23.625	704	0,016
	8,00	1° 30'	26.775	998	0,020	22.050	735	0,015	16.800	515	0,015	16.800	410	0,010
	12,00	1° 30'	26.250	893	0,010	22.575	714	0,012	14.700	399	0,010	13.650	336	0,007

Material			Kupfer / Kohlenstoffstähle copper / carbon steels			vergütete Stähle prehardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
Härte hardness			30 ~ 45HRC			30 ~ 45HRC			45 ~ 55HRC			55 ~ 68HRC		
Radius	Eingriffstiefe effective length	Konuswinkel neck taper angle	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,30	4,00	2°	43.050	2142	0,032	31.500	1418	0,022	23.625	788	0,021	23.625	704	0,016
	8,00	2°	26.775	998	0,022	22.050	735	0,017	16.800	515	0,016	16.800	410	0,010
	12,00	2°	26.250	893	0,012	22.575	714	0,014	14.700	399	0,012	13.650	336	0,007
0,40	4,00	0° 30'	43.050	2310	0,037	29.400	1470	0,028	24.150	861	0,026	24.150	714	0,016
	8,00	0° 30'	26.775	1365	0,021	18.900	945	0,016	15.750	630	0,016	15.750	578	0,011
	12,00	0° 30'	26.775	1050	0,016	16.275	525	0,013	12.600	462	0,011	12.600	420	0,007
	4,00	1°	43.050	2310	0,037	29.400	1470	0,028	24.150	861	0,026	24.150	714	0,016
	8,00	1°	26.775	1365	0,021	18.900	945	0,016	15.750	630	0,016	15.750	578	0,011
	12,00	1°	26.775	1050	0,016	16.275	525	0,013	12.600	462	0,011	12.600	420	0,007
	4,00	1° 30'	43.050	2310	0,037	29.400	1470	0,028	24.150	861	0,026	24.150	714	0,016
	8,00	1° 30'	26.775	1365	0,021	18.900	945	0,016	15.750	630	0,016	15.750	578	0,011
	12,00	1° 30'	26.775	1050	0,016	16.275	525	0,013	12.600	462	0,011	12.600	420	0,007
	4,00	2°	43.050	2310	0,037	29.400	1470	0,028	24.150	861	0,026	24.150	714	0,016
	8,00	2°	26.775	1365	0,021	18.900	945	0,016	15.750	630	0,016	15.750	578	0,011
	12,00	2°	26.775	1050	0,016	16.275	525	0,013	12.600	462	0,011	12.600	420	0,007
0,50	6,00	0° 30'	26.250	2100	0,047	17.850	1365	0,037	17.850	1050	0,032	16.800	861	0,026
	10,00	0° 30'	17.850	1103	0,023	12.600	767	0,019	11.550	683	0,017	11.550	525	0,013
	20,00	0° 30'	15.750	945	0,014	10.500	683	0,011	9.450	567	0,008	9.450	462	0,008
	6,00	1°	26.250	2100	0,047	17.850	1365	0,037	17.850	1050	0,032	16.800	861	0,026
	10,00	1°	17.850	1103	0,023	12.600	767	0,019	11.550	683	0,017	11.550	525	0,013
	20,00	1°	15.750	945	0,014	10.500	683	0,011	9.450	567	0,008	9.450	462	0,008
	30,00	1°	15.750	750	0,007	10.500	540	0,005	9.450	430	0,004	9.450	360	0,004
	6,00	1° 30'	26.250	2100	0,047	17.850	1365	0,037	17.850	1050	0,032	16.800	861	0,026

Material			Kupfer / Kohlenstoffstähle copper / carbon steels			vergütete Stähle prehardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
Härte hardness			30 ~ 45HRC			30 ~ 45HRC			45 ~ 55HRC			55 ~ 68HRC		
Radius	Eingriffstiefe effective length	Konuswinkel neck taper angle	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
0,50	10,00	1° 30'	17.850	1103	0,023	12.600	767	0,019	11.550	683	0,017	11.550	525	0,013
	20,00	1° 30'	15.750	945	0,014	10.500	683	0,011	9.450	567	0,008	9.450	462	0,008
	30,00	1° 30'	15.750	750	0,007	10.500	540	0,005	9.450	430	0,004	9.450	360	0,004
	20,00	2°	15.750	945	0,014	10.500	683	0,011	9.450	567	0,008	9.450	462	0,008
	30,00	2°	15.750	750	0,007	10.500	540	0,005	9.450	430	0,004	9.450	360	0,004
	20,00	3°	15.750	945	0,014	10.500	683	0,011	9.450	567	0,008	9.450	462	0,008
	30,00	3°	15.750	750	0,007	10.500	540	0,005	9.450	430	0,004	9.450	360	0,004
	40,00	3°	12.250	550	0,004	8.550	420	0,002	7.800	365	0,002	7.800	285	0,002
0,75	10,00	0° 30'	18.900	2205	0,063	12.600	1470	0,042	12.600	1155	0,037	12.600	893	0,032
	20,00	0° 30'	13.650	1260	0,032	9.450	945	0,021	9.450	735	0,016	9.450	630	0,014
	30,00	0° 30'	9.450	893	0,016	7.350	651	0,013	7.350	546	0,011	7.350	504	0,011
	10,00	1°	18.900	2205	0,063	12.600	1470	0,042	12.600	1155	0,037	12.600	893	0,032
	20,00	1°	13.650	1260	0,032	9.450	945	0,021	9.450	735	0,016	9.450	630	0,014
	30,00	1°	9.450	893	0,016	7.350	651	0,013	7.350	546	0,011	7.350	504	0,011
	10,00	1° 30'	18.900	2205	0,063	12.600	1470	0,042	12.600	1155	0,037	12.600	893	0,032
	20,00	1° 30'	13.650	1260	0,036	9.450	945	0,024	9.450	735	0,018	9.450	630	0,016
	30,00	1° 30'	9.450	893	0,017	7.350	651	0,014	7.350	546	0,012	7.350	504	0,011
	40,00	1° 30'	8.400	675	0,010	6.300	510	0,008	6.300	420	0,007	6.300	400	0,006
	10,00	2°	18.900	2205	0,063	12.600	1470	0,042	12.600	1155	0,037	12.600	893	0,032
	20,00	2°	13.650	1260	0,036	9.450	945	0,024	9.450	735	0,018	9.450	630	0,016
	30,00	2°	9.450	893	0,017	7.350	651	0,014	7.350	546	0,012	7.350	504	0,011
	40,00	2°	8.400	675	0,010	6.300	510	0,008	6.300	420	0,007	6.300	400	0,006

Material			Kupfer / Kohlenstoffstähle copper / carbon steels			vergütete Stähle prehardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
Härte hardness			30 ~ 45HRC			30 ~ 45HRC			45 ~ 55HRC			55 ~ 68HRC		
Radius	Eingriffstiefe effective length	Konuswinkel neck taper angle	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
1,00	12,00	0° 30'	15.750	2468	0,084	11.550	1785	0,068	11.025	1428	0,059	11.025	1124	0,048
	20,00	0° 30'	10.500	1470	0,063	8.400	1050	0,053	9.450	1050	0,047	9.450	924	0,037
	30,00	0° 30'	9.450	1260	0,047	7.350	840	0,037	7.350	819	0,032	7.350	672	0,026
	40,00	0° 30'	9.450	1260	0,037	7.035	819	0,032	6.300	735	0,026	6.300	609	0,021
	12,00	1°	15.750	2468	0,084	11.550	1785	0,068	11.025	1428	0,059	11.025	1124	0,048
	20,00	1°	10.500	1470	0,063	8.400	1050	0,053	9.450	1050	0,047	9.450	924	0,037
	30,00	1°	9.450	1260	0,047	7.350	840	0,037	7.350	819	0,032	7.350	672	0,026
	40,00	1°	9.450	1260	0,037	7.035	819	0,032	6.300	735	0,026	6.300	609	0,021
	50,00	1°	7.900	990	0,027	6.650	770	0,025	5.600	655	0,022	5.600	525	0,015
	12,00	1° 30'	15.750	2468	0,090	11.550	1785	0,068	11.025	1428	0,065	11.025	1124	0,052
	20,00	1° 30'	10.500	1470	0,074	8.400	1050	0,060	9.450	1050	0,054	9.450	924	0,042
	30,00	1° 30'	9.450	1260	0,055	7.350	840	0,043	7.350	819	0,038	7.350	672	0,031
	40,00	1° 30'	9.450	1260	0,043	7.035	819	0,037	6.300	735	0,033	6.300	609	0,026
	50,00	1° 30'	7.900	990	0,030	6.650	770	0,028	5.600	655	0,029	5.600	525	0,021
	30,00	2°	9.450	1260	0,055	7.350	840	0,043	7.350	819	0,038	7.350	672	0,031
	40,00	2°	9.450	1260	0,043	7.035	819	0,037	6.300	735	0,033	6.300	609	0,026
	50,00	2°	7.900	990	0,030	6.650	770	0,028	5.600	655	0,029	5.600	525	0,021
	30,00	3°	9.450	1260	0,055	7.350	840	0,043	7.350	819	0,038	7.350	672	0,031
	40,00	3°	9.450	1260	0,043	7.035	819	0,037	6.300	735	0,033	6.300	609	0,026
	50,00	3°	7.900	990	0,030	6.650	770	0,028	5.600	655	0,029	5.600	525	0,021
1,50	20,00	0° 30'	10.500	2310	0,095	8.400	1365	0,074	7.350	1260	0,063	7.350	1155	0,053
	30,00	0° 30'	9.450	1890	0,079	7.350	1103	0,063	6.300	1050	0,053	6.300	924	0,044
	40,00	0° 30'	7.875	1470	0,063	5.250	924	0,053	5.355	840	0,042	5.355	735	0,037

Material			Kupfer / Kohlenstoffstähle copper / carbon steels			vergütete Stähle prehardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
Härte hardness			30 ~ 45HRC			30 ~ 45HRC			45 ~ 55HRC			55 ~ 68HRC		
Radius	Eingriffstiefe effective length	Konuswinkel neck taper angle	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
1,50	50,00	0° 30'	7.875	1365	0,042	5.250	840	0,032	5.355	788	0,026	5.355	683	0,024
	20,00	1°	10.500	2310	0,095	8.400	1365	0,074	7.350	1260	0,063	7.350	1155	0,053
	30,00	1°	9.450	1890	0,079	7.350	1103	0,063	6.300	1050	0,053	6.300	924	0,044
	40,00	1°	7.875	1470	0,063	5.250	924	0,053	5.155	840	0,042	5.155	735	0,037
	50,00	1°	7.875	1365	0,042	5.250	840	0,032	5.155	788	0,026	5.155	683	0,024
	60,00	1°	6.400	1225	0,028	4.325	710	0,021	4.300	670	0,018	4.300	540	0,016
	20,00	1° 30'	10.500	2310	0,095	8.400	1365	0,074	7.350	1260	0,063	7.350	1155	0,053
	30,00	1° 30'	9.450	1890	0,079	7.350	1103	0,063	6.300	1050	0,053	6.300	924	0,044
	40,00	1° 30'	7.875	1470	0,063	5.250	924	0,053	5.355	840	0,042	5.355	735	0,037
	50,00	1° 30'	7.875	1365	0,042	5.250	840	0,032	5.355	788	0,026	5.355	683	0,024
	60,00	1° 30'	6.400	1225	0,028	4.325	710	0,021	4.300	670	0,018	4.300	540	0,016
	20,00	2°	10.500	2310	0,095	8.400	1365	0,074	7.350	1260	0,063	7.350	1155	0,053
	30,00	2°	9.450	1890	0,079	7.350	1103	0,063	6.300	1050	0,053	6.300	924	0,044
	48,00	2°	7.875	1365	0,042	5.250	840	0,032	5.355	788	0,026	5.355	683	0,024
	60,00	2°	6.400	1225	0,028	4.325	710	0,021	4.300	670	0,018	4.300	540	0,016
	30,00	3°	9.450	1890	0,079	7.350	1103	0,063	6.300	1050	0,053	6.300	924	0,044
	50,00	3°	7.875	1365	0,042	5.250	840	0,032	5.355	788	0,026	5.355	683	0,024
2,00	40,00	0° 30'	6.300	1260	0,085	3.675	630	0,068	3.360	557	0,053	3.360	525	0,045
	60,00	0° 30'	4.200	767	0,063	3.150	473	0,047	2.940	420	0,042	2.940	368	0,033
	50,00	1°	5.250	1010	0,074	3.450	550	0,058	3.120	480	0,048	3.110	445	0,038
	60,00	1°	4.200	767	0,063	3.150	473	0,047	2.940	420	0,042	2.940	368	0,033
	70,00	1°	3.200	540	0,048	2.760	320	0,036	2.770	360	0,036	2.770	300	0,028
	45,00	1° 30'	5.250	1010	0,074	3.450	550	0,058	3.120	480	0,048	3.110	445	0,038

Material			Kupfer / Kohlenstoffstähle copper / carbon steels			vergütete Stähle prehardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
Härte hardness			30 ~ 45HRC			30 ~ 45HRC			45 ~ 55HRC			55 ~ 68HRC		
Radius	Eingriffstiefe effective length	Konuswinkel neck taper angle	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
2,00	60,00	1° 30'	4.200	767	0,063	3.150	473	0,047	2.940	420	0,042	2.940	368	0,033
	70,00	1° 30'	3.200	540	0,048	2.760	320	0,036	2.770	360	0,036	2.770	300	0,028
	25,00	3°	9.450	1890	0,079	7.350	1103	0,063	6.300	1050	0,053	6.300	924	0,044
	42,00	3°	7.875	1365	0,042	5.250	840	0,032	5.355	788	0,026	5.355	683	0,024
2,50	40,00	1°	6.300	1260	0,085	3.675	630	0,068	3.360	557	0,053	3.360	525	0,045
	60,00	1°	4.200	767	0,063	3.150	473	0,047	2.940	420	0,042	2.940	368	0,033
	90,00	1°	2.200	480	0,041	2.450	280	0,030	2.470	250	0,028	2.200	237	0,023
	40,00	1° 30'	6.300	1260	0,085	3.675	630	0,068	3.360	557	0,053	3.360	525	0,045
	60,00	1° 30'	4.200	767	0,063	3.150	473	0,047	2.940	420	0,042	2.940	368	0,033
	90,00	1° 30'	2.200	480	0,041	2.450	280	0,030	2.470	250	0,028	2.200	237	0,023
3,00	40,00	1°	9.450	2205	0,147	7.350	1103	0,105	6.300	998	0,084	6.300	893	0,061
	50,00	1°	7.800	1910	0,122	5.980	980	0,088	5.000	845	0,070	5.300	760	0,055
	60,00	1°	6.100	1670	0,105	5.285	820	0,070	4.180	760	0,062	4.300	620	0,048
	70,00	1°	4.725	1470	0,074	4.095	735	0,063	3.570	683	0,053	3.570	578	0,042
	80,00	1°	3.540	1320	0,061	3.400	640	0,046	2.100	510	0,040	2.100	468	0,033
	49,00	1° 30'	7.800	1910	0,122	5.980	980	0,088	5.000	845	0,070	5.300	760	0,055
	85,00	1° 30'	3.360	1220	0,055	3.100	580	0,040	1.880	460	0,035	1.880	448	0,028
	60,00	2°	6.100	1670	0,105	5.285	820	0,070	4.180	760	0,062	4.300	620	0,048
	90,00	2°	3.000	1050	0,055	2.870	520	0,040	1.720	410	0,035	1.720	400	0,028
4,00	50,00	1°	9.345	2310	0,189	7.350	1155	0,147	6.300	1050	0,105	6.300	840	0,086
	60,00	1°	7.150	1846	0,138	5.330	916	0,114	4.550	820	0,080	4.550	655	0,064
	80,00	1°	4.515	1365	0,095	3.360	683	0,084	3.045	578	0,068	3.045	473	0,042
	52,00	1° 30'	9.345	2310	0,197	7.350	1155	0,154	6.300	1050	0,113	6.300	840	0,094

Material			Kupfer / Kohlenstoffstähle copper / carbon steels			vergütete Stähle prehardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
Härte hardness			30 ~ 45HRC			30 ~ 45HRC			45 ~ 55HRC			55 ~ 68HRC		
Radius	Eingriffstiefe effective length	Konuswinkel neck taper angle	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)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)
4,00	89,00	1° 30'	3.400	1090	0,073	2.970	578	0,046	1.890	454	0,041	1.860	443	0,033
5,00	60,00	1°	5.775	1785	0,194	3.675	893	0,168	3.570	735	0,126	3.570	630	0,084
	75,00	1°	4.200	998	0,093	3.150	504	0,068	2.940	420	0,053	2.940	336	0,034
	54,00	1° 30'	6.175	1850	0,220	3.935	923	0,185	3.760	768	0,146	3.760	678	0,097
6,00	85,00	1° 30'	2.940	336	0,063	1.995	168	0,032	1.575	158	0,016	1.575	105	0,011
	63,00	3°	3.990	735	0,126	2.940	368	0,086	2.625	326	0,063	2.625	231	0,047
Schnitttiefe depth of cut														