

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	0,20	40.000	300	0,010	0,050	40.000	300	0,005	0,040	30.000	200	0,004	0,040	-	-	-	-
0,10	0,20	54.000	430	0,012	0,008	54.000	630	0,020	0,060	44.300	450	0,040	0,012	30.000	300	0,023	0,008
	0,40	54.000	430	0,007	0,008	54.000	430	0,020	0,051	44.300	345	0,016	0,040	32.800	260	0,010	0,023
0,15	0,30	54.000	720	0,020	0,013	54.000	750	0,030	0,090	44.300	600	0,024	0,072	32.800	450	0,015	0,042
	0,60	54.000	720	0,012	0,013	54.000	715	0,030	0,075	44.300	575	0,024	0,060	32.800	430	0,015	0,035
0,20	0,40	54.000	870	0,028	0,016	54.000	1000	0,040	0,120	44.300	800	0,032	0,096	32.800	600	0,020	0,056
	0,80	54.000	870	0,016	0,016	54.000	880	0,040	0,105	44.300	700	0,032	0,084	32.800	525	0,020	0,049
0,25	0,50	56.000	1250	0,035	0,022	53.000	1250	0,050	0,150	43.500	1000	0,040	0,120	32.200	750	0,025	0,070
	1,00	56.000	1380	0,021	0,022	50.000	1000	0,050	0,125	41.350	800	0,040	0,100	30.600	600	0,025	0,058
0,30	0,60	58.000	1510	0,042	0,026	52.000	1380	0,060	0,180	42.650	1100	0,048	0,144	31.500	825	0,030	0,084
	1,20	58.000	1710	0,025	0,026	48.500	1020	0,060	0,155	40.500	810	0,048	0,124	30.000	610	0,030	0,072
0,40	0,80	52.000	1870	0,056	0,036	48.000	1500	0,080	0,240	39.500	1200	0,064	0,192	29.250	900	0,040	0,112
	2,00	52.000	1970	0,033	0,036	45.000	1085	0,080	0,200	37.500	870	0,064	0,160	27.800	650	0,040	0,093
0,50	1,00	41.000	1660	0,063	0,040	38.540	1560	0,100	0,300	36.900	1250	0,080	0,240	27.300	940	0,050	0,140
	2,50	41.000	1880	0,022	0,040	38.540	1000	0,100	0,200	31.500	800	0,080	0,160	23.000	600	0,050	0,090
0,60	3,00	34.000	2120	0,072	0,051	31.960	1550	0,120	0,360	32.800	1250	0,096	0,288	24.400	940	0,060	0,168
0,75	1,50	27.000	2280	0,087	0,068	25.380	1600	0,150	0,450	28.700	1280	0,120	0,360	21.500	960	0,075	0,210
	4,00	27.000	1830	0,052	0,068	25.380	1000	0,150	0,325	26.000	800	0,120	0,260	19.250	600	0,075	0,152
1,00	2,00	32.700	3560	0,112	0,089	30.738	1850	0,200	0,600	24.600	1480	0,160	0,480	18.250	1110	0,100	0,280
	5,00	32.700	2980	0,067	0,089	30.738	1350	0,200	0,435	22.000	1080	0,160	0,348	16.250	810	0,100	0,203
1,25	6,00	30.600	3680	0,067	0,115	28.764	1600	0,250	0,542	27.901	1280	0,200	0,430	15.500	960	0,125	0,251
1,50	3,00	26.100	4400	0,197	0,171	24.534	2520	0,300	0,957	23.798	2050	0,240	0,766	15.500	1530	0,150	0,447

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)
1,50	8,00	26.100	4110	0,100	0,171	24.534	2350	0,300	0,765	23.798	1880	0,240	0,612	15.500	1410	0,150	0,357
2,00	4,00	18.800	4160	0,266	0,208	17.672	2450	0,400	1,380	17.142	1960	0,320	1,100	12.800	1470	0,200	0,644
	8,00	18.800	3920	0,134	0,208	17.672	2350	0,400	1,020	17.142	1880	0,320	0,816	12.800	1410	0,200	0,476
2,50	5,00	17.300	3980	0,215	0,240	16.262	2560	0,500	1,660	15.774	2050	0,400	1,330	11.000	1530	0,250	0,770
	10,00	17.300	3660	0,180	0,240	16.262	2300	0,500	1,275	15.774	1840	0,400	1,020	11.000	1380	0,250	0,595
3,00	6,00	16.500	3880	0,290	0,281	15.510	2700	0,600	2,340	15.045	2160	0,480	1,870	9.600	1620	0,300	1,090
	12,00	16.500	3500	0,230	0,281	15.510	2400	0,600	1,530	15.045	1920	0,480	1,225	9.600	1440	0,300	0,715
4,00	8,00	11.660	4000	0,400	0,175	10.960	2300	0,800	3,100	10.632	1840	0,640	2,480	7.600	1380	0,400	1,446
	14,00	11.660	3850	0,400	0,175	10.960	2000	0,800	2,050	10.632	1600	0,640	1,640	7.600	1200	0,400	0,957
5,00	10,00	9.560	4100	0,500	0,154	8.986	2200	1,000	3,750	8.717	1780	0,800	3,000	6.400	1340	0,500	1,750
	18,00	9.560	3720	0,500	0,154	8.986	1700	1,000	2,550	8.717	1360	0,800	2,040	6.400	1020	0,500	1,190
6,00	12,00	7.100	4000	0,600	0,159	6.674	1850	1,200	4,420	6.474	1480	0,960	3,540	5.450	1110	0,600	2,060
	22,00	7.100	3250	0,600	0,159	6.674	1600	1,200	3,050	6.474	1280	0,960	2,440	5.450	960	0,600	1,423
8,00	30,00	4.650	2000	0,115	0,450	4.371	1630	3,870	1,120	4.240	1100	2,350	0,790	4.000	810	1,742	0,500
10,00	38,00	3.200	2200	0,100	0,400	3.008	1450	4,120	1,100	2.918	1100	2,530	0,840	3.100	800	1,866	0,520
Schnitttiefe depth of cut																	