

Material	legierte Stähle / Werkzeugstähle alloy steels / tool steels SCM / SKT / SKS / SKD			gehärtete Stähle / vergütete Stähle hardened steels / prehardened steels SKT / SKD / NAK55 / HPM1			gehärtete Stähle / rostfreie Stähle hardened steels / stainless Steels SUS304 / SKD			gehärtete Stähle hardened steels		
Härte hardness	~ 30HRC			30 ~ 38HRC			38 ~ 45HRC			45 ~ 55HRC		
Ø	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 <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)
0,50	31.500	565	0,010 ~ 0,025	31.500	475	0,010 ~ 0,025	31.500	440	0,010 ~ 0,025	19.000	250	0,005 ~ 0,010
0,60	31.500	680	0,012 ~ 0,030	29.500	530	0,012 ~ 0,030	26.500	445	0,012 ~ 0,030	15.500	260	0,006 ~ 0,012
0,70	27.000	680	0,014 ~ 0,035	25.000	530	0,014 ~ 0,035	22.500	445	0,014 ~ 0,035	13.500	260	0,007 ~ 0,014
0,80	23.500	680	0,016 ~ 0,040	22.000	630	0,016 ~ 0,040	19.500	445	0,016 ~ 0,040	11.500	260	0,008 ~ 0,016
0,90	21.000	680	0,018 ~ 0,045	19.500	530	0,018 ~ 0,045	17.500	445	0,018 ~ 0,045	10.500	260	0,009 ~ 0,018
1,00	19.000	680	0,020 ~ 0,050	17.500	530	0,020 ~ 0,050	15.500	445	0,020 ~ 0,050	9.500	260	0,010 ~ 0,020
1,20	15.500	680	0,024 ~ 0,060	14.500	530	0,024 ~ 0,060	13.000	445	0,024 ~ 0,060	7.950	260	0,012 ~ 0,024
1,50	12.500	680	0,030 ~ 0,075	11.500	530	0,030 ~ 0,075	10.500	445	0,030 ~ 0,075	6.350	260	0,015 ~ 0,030
2,00	9.500	680	0,040 ~ 0,100	8.900	530	0,040 ~ 0,100	7.950	445	0,040 ~ 0,100	4.750	260	0,020 ~ 0,040
2,50	7.600	680	0,050 ~ 0,125	7.100	530	0,050 ~ 0,125	7.950	445	0,040 ~ 0,100	4.750	260	0,020 ~ 0,040
Schnitttiefe depth of cut												