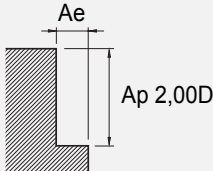
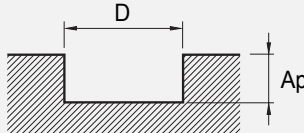


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels				legierte Stähle alloy steels				Aluminium aluminum			
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,00	12.900	125	0,15	0,07	11.400	90	0,15	0,07	43.000	510	0,15	0,07
1,50	8.600	125	0,75	0,11	7.700	90	0,75	0,11	29.000	580	0,75	0,11
2,00	6.500	125	1,00	0,14	5.800	110	1,00	0,14	22.000	650	1,00	0,14
2,50	5.100	150	1,25	0,18	4.600	110	1,25	0,18	17.200	680	1,25	0,18
3,00	4.300	170	1,50	0,45	3.800	120	1,50	0,45	14.300	720	1,50	0,45
4,00	3.200	200	3,00	0,60	2.900	120	3,00	0,60	10.700	750	3,00	0,60
5,00	2.600	210	3,75	0,75	2.300	135	3,75	0,75	8.600	775	3,75	0,75
6,00	2.200	220	4,50	0,90	1.900	150	4,50	0,90	7.200	790	4,50	0,90
8,00	1.600	200	6,00	1,20	1.400	145	6,00	1,20	5.400	700	6,00	1,20
10,00	1.300	180	7,50	1,50	1.200	145	7,50	1,50	4.300	650	7,50	1,50
12,00	1.100	170	9,00	1,80	1.000	135	9,00	1,80	3.600	610	9,00	1,80
Schnitttiefe depth of cut	<div><div></div><div>Ae Ø 1,00 ~ 2,50 = 0,07D Ø 3,00 ~ 12,00 = 0,15D</div><div></div><div>Ap Ø 1,00 = 0,15D Ø 1,50 ~ 3,00 = 0,50D Ø 4,00 ~ 12,00 = 0,75D</div></div>											