

Material	gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness	55 ~ 62HRC				62 ~ 65HRC				65 ~ 68HRC			
Radius	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)
0,05	60.000	150	0,002	0,003	60.000	100	0,001	0,001	52.500	30	0,001	0,002
0,10	60.000	180	0,002	0,003	60.000	120	0,002	0,003	45.000	60	0,002	0,003
0,15	45.000	310	0,004	0,007	43.500	180	0,003	0,005	32.500	90	0,003	0,005
0,20	37.500	420	0,007	0,012	35.000	240	0,005	0,008	26.250	120	0,005	0,008
0,25	33.000	530	0,010	0,020	30.000	300	0,007	0,010	22.500	150	0,007	0,010
0,30	30.000	1200	0,020	0,100	26.500	800	0,010	0,075	20.000	400	0,010	0,075
0,40	27.000	1600	0,040	0,170	23.500	1000	0,020	0,120	17.500	500	0,020	0,120
0,50	24.000	2000	0,100	0,300	21.000	1750	0,050	0,200	16.000	875	0,050	0,200
0,60	21.000	2000	0,100	0,300	18.000	1750	0,050	0,200	14.500	875	0,050	0,200
0,75	17.000	2000	0,120	0,400	15.000	1750	0,060	0,290	11.250	875	0,060	0,290
1,00	14.000	2100	0,150	0,500	12.250	1800	0,080	0,350	9.200	900	0,080	0,350
1,25	12.250	2150	0,170	0,600	10.700	1850	0,100	0,450	8.050	925	0,100	0,450
1,50	10.500	2200	0,200	0,700	9.200	1900	0,120	0,550	6.900	950	0,120	0,550
2,00	9.000	2300	0,250	0,950	7.900	2000	0,150	0,750	5.900	1000	0,150	0,750
2,50	7.800	2500	0,250	1,050	6.800	2100	0,150	0,850	5.100	1050	0,150	0,850
3,00	6.500	2500	0,300	1,300	5.700	2200	0,200	1,000	4.300	1100	0,200	1,000
4,00	5.200	2200	0,400	1,700	4.500	1900	0,250	1,350	3.400	950	0,250	1,350
5,00	4.300	2000	0,500	2,100	3.750	1750	0,300	1,700	2.800	875	0,300	1,700
6,00	3.600	1750	0,600	2,600	3.150	1500	0,350	2,000	2.350	750	0,350	2,000
Schnitttiefe depth of cut												