

Material		gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		55 ~ 62HRC				62 ~ 66HRC				66 ~ 70HRC			
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	
		min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,10	0,50	60.000	200	0,002	0,003	60.000	130	0,002	0,003	45.000	65	0,002	0,003
	1,00	60.000	200	0,002	0,003	60.000	130	0,002	0,003	45.000	65	0,002	0,003
	1,50	48.000	80	0,001	0,002	48.000	65	0,001	0,002	36.000	30	0,001	0,002
	2,00	48.000	50	0,001	0,001	48.000	40	0,001	0,001	36.000	20	0,001	0,001
0,15	1,00	45.000	310	0,004	0,007	43.500	180	0,003	0,005	32.500	90	0,003	0,005
	1,50	45.000	310	0,004	0,007	43.500	180	0,003	0,005	32.500	90	0,003	0,005
	2,00	45.000	190	0,003	0,005	43.500	110	0,002	0,004	32.500	55	0,002	0,004
	3,00	32.000	80	0,002	0,004	32.000	65	0,001	0,002	24.000	30	0,001	0,002
0,20	1,00	37.500	420	0,007	0,012	35.000	240	0,005	0,008	26.250	120	0,005	0,008
	2,00	37.500	420	0,007	0,012	35.000	240	0,005	0,008	26.250	120	0,005	0,008
	3,00	31.900	210	0,004	0,008	30.500	160	0,003	0,005	22.800	80	0,002	0,005
	4,00	25.500	150	0,002	0,004	24.300	120	0,002	0,004	18.200	60	0,002	0,004
0,25	1,00	33.000	530	0,010	0,020	30.000	300	0,007	0,010	22.500	150	0,007	0,010
	2,00	33.000	530	0,010	0,020	30.000	300	0,007	0,010	22.500	150	0,007	0,010
	3,00	31.000	400	0,007	0,010	28.550	230	0,005	0,008	21.400	115	0,005	0,008
	4,00	27.150	150	0,003	0,008	25.650	100	0,002	0,005	19.900	50	0,002	0,005
	5,00	24.200	110	0,002	0,005	23.500	75	0,002	0,004	17.600	35	0,002	0,004
	6,00	21.300	75	0,001	0,003	21.300	50	0,001	0,002	16.000	25	0,001	0,002
	8,00	15.900	40	0,001	0,002	15.900	25	0,001	0,002	11.950	12	0,001	0,002
0,30	1,00	30.000	1500	0,030	0,130	26.500	1000	0,015	0,090	20.000	500	0,015	0,090
	2,00	30.000	1200	0,020	0,100	26.500	800	0,010	0,075	20.000	400	0,010	0,075
	3,00	30.000	800	0,015	0,090	26.500	520	0,008	0,065	20.000	260	0,008	0,065
	4,00	30.000	500	0,010	0,075	26.500	340	0,006	0,050	20.000	170	0,006	0,050

Material		gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		55 ~ 62HRC				62 ~ 66HRC				66 ~ 70HRC			
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	
		min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,30	5,00	25.000	390	0,007	0,050	23.000	260	0,005	0,040	18.000	130	0,005	0,040
	6,00	21.000	320	0,005	0,040	19.500	210	0,004	0,030	15.000	105	0,004	0,030
	8,00	16.000	240	0,003	0,020	16.000	160	0,003	0,020	12.000	80	0,003	0,020
	10,00	14.900	175	0,002	0,015	14.900	115	0,002	0,015	11.100	55	0,002	0,015
	12,00	13.800	110	0,001	0,010	13.800	70	0,001	0,010	10.350	35	0,001	0,010
0,40	2,00	27.000	1600	0,040	0,170	23.500	1000	0,020	0,120	17.500	500	0,020	0,120
	4,00	27.000	1200	0,025	0,135	23.500	600	0,012	0,095	17.500	300	0,012	0,095
	6,00	23.000	600	0,012	0,095	20.500	400	0,006	0,065	15.500	200	0,006	0,065
	8,00	18.000	375	0,007	0,070	17.000	285	0,005	0,060	12.750	140	0,005	0,060
	10,00	14.700	340	0,005	0,060	14.650	225	0,004	0,050	11.000	110	0,004	0,050
0,50	2,00	24.000	2000	0,100	0,300	21.000	1750	0,050	0,200	16.000	875	0,050	0,200
	3,00	24.000	2000	0,050	0,200	21.000	1750	0,030	0,170	16.000	875	0,030	0,170
	4,00	24.000	2000	0,050	0,200	21.000	1750	0,030	0,170	16.000	875	0,030	0,170
	5,00	24.000	2000	0,050	0,200	21.000	1750	0,030	0,170	16.000	875	0,030	0,170
	6,00	21.500	1250	0,030	0,170	19.700	1050	0,025	0,150	14.500	525	0,025	0,150
	8,00	18.500	580	0,015	0,120	18.400	480	0,015	0,120	13.800	240	0,015	0,120
	10,00	14.800	430	0,010	0,090	14.700	360	0,010	0,090	11.100	180	0,010	0,090
	12,00	13.400	380	0,008	0,080	13.300	290	0,008	0,080	9.950	140	0,008	0,080
	14,00	12.000	350	0,007	0,080	12.000	220	0,007	0,080	9.000	110	0,007	0,080
	16,00	10.500	250	0,005	0,045	10.500	160	0,005	0,045	7.850	80	0,005	0,045
	18,00	9.750	200	0,004	0,035	9.750	130	0,004	0,035	7.300	85	0,004	0,035
	20,00	9.000	150	0,003	0,020	9.000	100	0,003	0,020	6.750	50	0,003	0,020
	22,00	9.000	110	0,002	0,012	9.000	75	0,002	0,012	6.750	35	0,002	0,012

Material		gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		55 ~ 62HRC				62 ~ 66HRC				66 ~ 70HRC			
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	
		min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,60	6,00	20.000	2000	0,060	0,240	17.500	1750	0,036	0,200	13.100	875	0,036	0,200
	8,00	16.600	900	0,025	0,170	15.850	750	0,025	0,170	11.900	375	0,025	0,170
	10,00	15.500	580	0,015	0,130	15.350	480	0,015	0,130	11.500	240	0,015	0,130
0,70	8,00	15.350	1250	0,040	0,230	14.050	1050	0,030	0,200	10.550	525	0,030	0,200
0,75	3,00	17.000	2000	0,120	0,400	15.000	1750	0,060	0,290	11.250	875	0,060	0,290
	4,00	17.000	2000	0,120	0,400	15.000	1750	0,060	0,290	11.250	875	0,060	0,290
	6,00	17.000	2000	0,070	0,310	15.000	1750	0,040	0,240	11.250	875	0,040	0,240
	8,00	15.000	1250	0,045	0,250	14.000	1050	0,030	0,210	10.500	525	0,030	0,210
	10,00	15.000	1250	0,045	0,250	14.000	1050	0,030	0,210	10.500	525	0,030	0,210
	12,00	13.000	580	0,020	0,170	13.000	480	0,020	0,170	9.750	240	0,020	0,170
	14,00	10.900	485	0,015	0,145	10.900	385	0,015	0,145	8.200	190	0,015	0,145
	16,00	8.850	390	0,012	0,130	8.800	290	0,012	0,130	6.600	145	0,012	0,130
	20,00	8.000	350	0,010	0,120	8.000	220	0,010	0,120	6.000	110	0,010	0,120
0,80	8,00	17.500	2100	0,080	0,320	15.300	1800	0,050	0,275	11.500	900	0,050	0,275
	12,00	13.500	600	0,024	0,190	13.400	490	0,024	0,190	10.050	245	0,025	0,190
	16,00	10.800	450	0,016	0,150	10.700	370	0,016	0,150	8.000	185	0,016	0,150
1,00	4,00	14.000	2100	0,150	0,500	12.250	1800	0,080	0,350	9.200	900	0,080	0,350
	6,00	14.000	2100	0,100	0,400	12.250	1800	0,060	0,300	9.200	900	0,060	0,300
	8,00	14.000	2100	0,100	0,400	12.250	1800	0,060	0,300	9.200	900	0,060	0,300
	10,00	14.000	2100	0,100	0,400	12.250	1800	0,060	0,300	9.200	900	0,600	0,300
	12,00	12.400	1350	0,060	0,340	11.500	1100	0,045	0,270	8.650	550	0,045	0,270
	14,00	12.400	1350	0,060	0,340	11.500	1100	0,045	0,270	8.650	550	0,045	0,270
	16,00	10.800	600	0,030	0,240	10.700	490	0,030	0,240	8.000	245	0,030	0,240

Material		gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		55 ~ 62HRC				62 ~ 66HRC				66 ~ 70HRC			
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	
		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	18,00	9.700	520	0,025	0,220	9.650	430	0,025	0,220	7.250	215	0,025	0,220
	20,00	8.650	450	0,020	0,190	8.560	370	0,020	0,190	6.400	185	0,020	0,190
	22,00	8.200	440	0,018	0,180	8.200	330	0,018	0,180	6.150	165	0,018	0,180
	25,00	7.800	440	0,016	0,160	7.800	290	0,016	0,160	5.850	145	0,016	0,160
	30,00	7.000	350	0,014	0,160	7.000	220	0,014	0,160	5.250	110	0,014	0,160
1,25	20,00	9.600	630	0,040	0,310	9.600	510	0,040	0,310	7.200	255	0,040	0,310
1,50	6,00	10.500	2200	0,200	0,700	9.200	1900	0,120	0,550	6.900	950	0,120	0,550
	8,00	10.500	2200	0,200	0,700	9.200	1900	0,120	0,550	6.900	950	0,120	0,550
	10,00	10.500	2200	0,150	0,650	9.200	1900	0,100	0,500	6.900	950	0,100	0,500
	12,00	10.500	2200	0,150	0,650	9.200	1900	0,100	0,500	6.900	950	0,100	0,500
	16,00	10.500	2200	0,150	0,650	9.200	1900	0,100	0,500	6.900	950	0,100	0,500
	20,00	9.250	1400	0,100	0,500	8.600	1150	0,075	0,450	6.450	575	0,075	0,450
	25,00	8.000	630	0,050	0,380	8.000	510	0,050	0,380	6.000	255	0,050	0,380
	30,00	5.750	450	0,030	0,290	5.700	370	0,030	0,290	4.275	185	0,030	0,290
	35,00	5.350	440	0,025	0,270	5.350	310	0,025	0,270	4.000	155	0,025	0,270
	40,00	4.900	390	0,200	0,240	4.950	250	0,020	0,240	3.700	125	0,020	0,240
2,00	8,00	9.000	2300	0,250	0,950	7.900	2000	0,150	0,750	5.900	1000	0,150	0,750
	10,00	9.000	2300	0,250	0,950	7.900	2000	0,150	0,750	5.900	1000	0,150	0,750
	12,00	9.000	2300	0,200	0,850	7.900	2000	0,130	0,700	5.900	1000	0,130	0,700
	16,00	9.000	2300	0,200	0,850	7.900	2000	0,130	0,700	5.900	1000	0,130	0,700
	20,00	9.000	2300	0,200	0,850	7.900	2000	0,130	0,700	5.900	1000	0,130	0,700
	25,00	8.000	1450	0,130	0,700	7.450	1250	0,090	0,550	5.600	625	0,090	0,550
	30,00	7.000	660	0,060	0,450	7.000	540	0,060	0,450	5.250	270	0,060	0,450

Material		gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		55 ~ 62HRC				62 ~ 66HRC				66 ~ 70HRC			
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	
		min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
2,00	35,00	6.000	630	0,055	0,430	6.000	510	0,055	0,430	4.500	255	0,055	0,430
	40,00	4.300	450	0,040	0,390	4.300	370	0,040	0,390	3.200	185	0,040	0,390
2,50	20,00	7.200	2300	0,250	1,050	6.350	2000	0,160	0,880	4.750	1000	0,160	0,880
	30,00	6.400	1450	0,160	0,880	6.200	1250	0,110	0,730	4.650	625	0,110	0,730
	40,00	6.000	690	0,080	0,625	6.000	570	0,080	0,625	4.500	285	0,080	0,625
3,00	15,00	6.500	2500	0,300	1,300	5.700	2200	0,200	1,000	4.300	1100	0,200	1,000
4,00	25,00	5.200	2200	0,400	1,700	4.500	1900	0,250	1,350	3.400	950	0,250	1,350
5,00	30,00	4.300	2000	0,500	2,100	3.750	1750	0,300	1,700	2.800	875	0,300	1,700
6,00	30,00	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													