

Material		gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		55 ~ 60HRC				60 ~ 65HRC				65 ~ 68HRC			
Ø	Eckenradius corner 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)
0,50	0,10	33.000	365	0,015	0,020	25.000	245	0,007	0,010	20.000	140	0,007	0,010
0,60	0,10	30.000	380	0,020	0,100	25.000	250	0,010	0,075	20.000	150	0,010	0,075
0,70	0,10	28.000	390	0,030	0,130	21.000	255	0,010	0,080	18.000	150	0,010	0,080
0,80	0,10	25.500	400	0,040	0,150	19.000	260	0,020	0,120	16.000	155	0,020	0,120
1,00	0,10	20.500	430	0,080	0,800	16.000	270	0,040	0,060	12.500	175	0,030	0,050
	0,30	20.500	430	0,100	0,400	16.000	270	0,050	0,080	12.500	175	0,050	0,060
1,50	0,10	18.000	460	0,120	1,300	13.000	300	0,070	0,100	10.500	200	0,050	0,080
	0,50	18.000	460	0,150	0,500	13.000	300	0,100	0,120	10.500	200	0,070	0,100
2,00	0,10	14.500	520	0,150	1,800	11.000	320	0,100	0,120	9.500	230	0,100	0,100
	0,50	14.500	520	0,180	1,000	11.000	320	0,100	0,140	9.500	230	0,100	0,120
2,50	0,10	11.500	520	0,160	2,000	8.500	320	0,100	0,130	7.500	230	0,100	0,100
	0,50	11.500	520	0,190	1,500	8.500	320	0,100	0,150	7.500	230	0,100	0,120
3,00	0,10	9.500	520	0,160	2,500	7.500	320	0,120	0,130	6.400	230	0,120	0,100
	0,50	9.500	520	0,180	2,000	7.500	320	0,120	0,140	6.400	230	0,120	0,120
	1,00	9.500	520	0,200	1,000	7.500	320	0,120	0,160	6.400	230	0,120	0,130
4,00	0,10	7.200	540	0,200	3,500	5.600	335	0,120	0,160	4.750	240	0,120	0,130
	0,50	7.200	540	0,250	3,000	5.600	335	0,120	0,200	4.750	240	0,150	0,160
	1,00	7.200	540	0,250	2,000	5.600	335	0,150	0,200	4.750	240	0,150	0,160
5,00	0,10	6.400	580	0,250	4,500	5.100	370	0,120	0,200	4.450	270	0,120	0,160
	0,50	6.400	580	0,280	4,000	5.100	370	0,150	0,220	4.450	270	0,150	0,180
	1,00	6.400	580	0,300	3,000	5.100	370	0,150	0,240	4.450	270	0,150	0,190
6,00	0,10	5.300	560	0,300	5,500	4.200	350	0,200	0,240	3.700	260	0,200	0,190
	0,50	5.300	560	0,300	5,000	4.200	350	0,200	0,240	3.700	260	0,200	0,190

Material		gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels				gehärtete Stähle hardened steels			
Härte hardness		55 ~ 60HRC				60 ~ 65HRC				65 ~ 68HRC			
Ø	Eckenradius corner 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)
6,00	1,00	5.300	560	0,400	4,000	4.200	350	0,250	0,320	3.700	260	0,250	0,260
	1,50	5.300	560	0,400	3,000	4.200	350	0,250	0,320	3.700	260	0,250	0,260
8,00	0,50	4.000	520	0,300	7,500	3.200	330	0,200	0,240	2.800	240	0,200	0,190
	1,00	4.000	520	0,300	6,000	3.200	330	0,200	0,240	2.800	240	0,200	0,190
	1,50	4.000	520	0,400	5,000	3.200	330	0,250	0,320	2.800	240	0,250	0,260
	2,00	4.000	520	0,500	4,000	3.200	330	0,300	0,400	2.800	240	0,250	0,320
10,00	0,50	3.200	480	0,400	9,500	2.550	310	0,200	0,320	2.200	220	0,200	0,260
	1,00	3.200	480	0,450	9,000	2.550	310	0,250	0,360	2.200	220	0,250	0,290
	1,50	3.200	480	0,500	7,000	2.550	310	0,300	0,400	2.200	220	0,300	0,320
	2,00	3.200	480	0,500	6,000	2.550	310	0,300	0,400	2.200	220	0,300	0,320
	2,50	3.200	480	0,500	5,000	2.550	310	0,300	0,400	2.200	220	0,300	0,320
12,00	0,50	2.650	480	0,500	11,000	2.100	300	0,350	0,400	1.860	220	0,300	0,320
	1,00	2.650	480	0,700	10,000	2.100	300	0,350	0,560	1.860	220	0,350	0,450
	1,50	2.650	480	0,800	9,000	2.100	300	0,400	0,640	1.860	220	0,350	0,510
	2,00	2.650	480	0,800	8,000	2.100	300	0,400	0,640	1.860	220	0,350	0,510
	3,00	2.650	480	0,800	6,000	2.100	300	0,400	0,640	1.860	220	0,350	0,510
Schnitttiefe depth of cut													