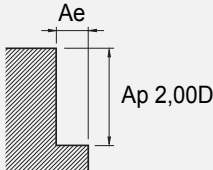
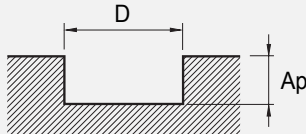


Material	Kohlenstoffstähle carbon steels			legierte Stähle alloy steels			Aluminium aluminum					
Ø	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	
	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,00	13.674	141	0,15	0,07	12.084	101	0,15	0,07	45.580	566	0,15	0,07
1,50	9.116	141	0,75	0,11	8.162	101	0,75	0,11	30.740	644	0,75	0,11
2,00	6.890	141	1,00	0,14	6.148	123	1,00	0,14	23.320	722	1,00	0,14
2,50	5.406	170	1,25	0,18	4.876	123	1,25	0,18	18.232	769	1,25	0,18
3,00	4.558	192	1,50	0,45	4.028	134	1,50	0,45	15.158	799	1,50	0,45
4,00	3.392	226	3,00	0,60	3.074	134	3,00	0,60	11.342	833	3,00	0,60
6,00	2.332	249	4,50	0,90	2.014	168	4,50	0,90	7.632	877	4,50	0,90
Schnitttiefe depth of cut	<div><div><p><b>Ae</b> Ø 1,00 ~ 2,50 = 0,07D Ø 3,00 ~ 6,00 = 0,15D</p></div><div><p><b>Ap</b> Ø 1,00 = 0,15D Ø 1,50 ~ 3,00 = 0,50D Ø 4,00 ~ 6,00 = 0,75D</p></div></div>											