

Material			Schnellarbeitsstähle / gehärtete Stähle high speed steels / hardened steels SKH51 / SKD11				Schnellarbeitsstähle high speed steels SKH55 / HAP40				Schnellarbeitsstähle high speed steels SKH57 / HAP72			
Härte hardness			~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
Radius	Eingriffstiefe effective length	L / D	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)
0,05	0,20	2,00	40.000	100	0,002	0,005	40.000	70	0,002	0,003	40.000	50	0,002	0,003
	0,30	3,00	40.000	70	0,002	0,005	40.000	50	0,002	0,003	40.000	40	0,002	0,003
	0,50	5,00	40.000	50	0,001	0,003	40.000	30	0,001	0,002	40.000	20	0,001	0,002
0,075	0,30	2,00	40.000	150	0,002	0,005	40.000	100	0,002	0,003	40.000	80	0,002	0,003
	0,50	3,30	40.000	120	0,002	0,005	40.000	70	0,002	0,003	40.000	50	0,002	0,003
0,10	0,30	1,50	40.000	300	0,005	0,005	40.000	200	0,003	0,003	40.000	150	0,003	0,003
	0,50	2,50	40.000	280	0,005	0,005	40.000	180	0,003	0,003	40.000	130	0,003	0,003
	0,75	3,75	40.000	200	0,003	0,005	40.000	150	0,002	0,003	40.000	110	0,002	0,003
	1,00	5,00	40.000	160	0,002	0,003	40.000	120	0,001	0,002	40.000	90	0,001	0,002
0,15	0,50	1,70	40.000	300	0,007	0,010	40.000	280	0,003	0,005	40.000	210	0,003	0,005
	0,60	2,00	40.000	300	0,005	0,007	40.000	250	0,003	0,005	40.000	180	0,003	0,005
	0,75	2,50	40.000	280	0,005	0,007	40.000	230	0,003	0,005	40.000	170	0,003	0,005
	1,00	3,30	40.000	250	0,005	0,007	40.000	200	0,003	0,005	40.000	150	0,003	0,005
	1,50	5,00	40.000	180	0,003	0,005	40.000	120	0,002	0,003	40.000	90	0,002	0,003
0,20	0,50	1,25	40.000	720	0,030	0,030	40.000	580	0,009	0,020	35.000	420	0,009	0,020
	0,80	2,00	40.000	720	0,020	0,030	40.000	580	0,008	0,020	35.000	420	0,008	0,020
	1,00	2,50	40.000	720	0,020	0,030	40.000	580	0,008	0,020	35.000	400	0,008	0,020
	1,50	3,75	40.000	500	0,010	0,020	40.000	400	0,005	0,010	35.000	280	0,005	0,010
	2,00	5,00	40.000	380	0,007	0,010	40.000	300	0,005	0,007	35.000	220	0,005	0,007
	2,50	6,25	40.000	300	0,005	0,007	40.000	260	0,003	0,005	35.000	190	0,003	0,005
0,25	1,00	2,00	40.000	860	0,020	0,030	35.000	650	0,010	0,020	30.000	450	0,010	0,020
	1,50	3,00	40.000	720	0,010	0,030	35.000	520	0,007	0,020	30.000	350	0,007	0,020

Material			Schnellarbeitsstähle / gehärtete Stähle high speed steels / hardened steels SKH51 / SKD11				Schnellarbeitsstähle high speed steels SKH55 / HAP40				Schnellarbeitsstähle high speed steels SKH57 / HAP72			
Härte hardness			~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
Radius	Eingriffstiefe effective length	L / D	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)
0,25	2,00	4,00	40.000	650	0,010	0,020	35.000	400	0,007	0,010	30.000	270	0,007	0,010
	2,50	5,00	40.000	530	0,007	0,010	35.000	360	0,005	0,007	30.000	240	0,005	0,007
	3,00	6,00	35.000	420	0,007	0,010	35.000	320	0,005	0,007	30.000	220	0,005	0,007
0,30	1,00	1,70	40.000	1000	0,030	0,060	30.000	720	0,020	0,050	25.000	540	0,020	0,050
	1,50	2,50	40.000	1000	0,030	0,060	30.000	720	0,020	0,050	25.000	540	0,020	0,050
	2,00	3,30	40.000	1000	0,030	0,060	30.000	720	0,020	0,050	25.000	540	0,020	0,050
	2,50	4,10	40.000	840	0,020	0,040	30.000	640	0,020	0,030	25.000	480	0,020	0,030
	3,00	5,00	40.000	840	0,020	0,040	30.000	600	0,020	0,030	25.000	450	0,020	0,030
	3,50	5,90	30.000	600	0,010	0,030	30.000	420	0,010	0,020	25.000	310	0,010	0,020
	4,00	6,70	30.000	600	0,010	0,030	30.000	420	0,010	0,020	25.000	310	0,010	0,020
0,40	2,00	2,50	35.000	1600	0,070	0,100	30.000	1200	0,050	0,100	25.000	900	0,030	0,100
	3,00	3,75	35.000	1600	0,050	0,100	30.000	1200	0,050	0,050	25.000	900	0,030	0,050
	4,00	5,00	30.000	1200	0,040	0,060	25.000	860	0,030	0,050	20.000	640	0,020	0,050
	5,00	6,25	25.000	1000	0,030	0,050	25.000	620	0,020	0,030	20.000	460	0,015	0,030
0,50	2,00	2,00	30.000	2000	0,100	0,200	25.000	1400	0,080	0,100	20.000	1000	0,050	0,100
	2,50	2,50	30.000	2000	0,100	0,200	25.000	1400	0,080	0,100	20.000	1000	0,050	0,100
	3,00	3,00	30.000	2000	0,100	0,200	25.000	1400	0,080	0,100	20.000	1000	0,050	0,100
	4,00	4,00	28.000	1600	0,050	0,150	25.000	1200	0,050	0,100	20.000	900	0,030	0,100
	5,00	5,00	25.000	1400	0,040	0,100	20.000	920	0,030	0,050	16.000	700	0,020	0,050
	6,00	6,00	22.000	1200	0,040	0,050	20.000	740	0,020	0,050	16.000	550	0,015	0,050
0,60	2,40	2,00	30.000	2000	0,100	0,200	25.000	1600	0,080	0,100	20.000	1200	0,050	0,100
	4,00	3,30	30.000	2000	0,100	0,200	25.000	1600	0,060	0,100	20.000	1200	0,050	0,100

Material			Schnellarbeitsstähle / gehärtete Stähle high speed steels / hardened steels SKH51 / SKD11				Schnellarbeitsstähle high speed steels SKH55 / HAP40				Schnellarbeitsstähle high speed steels SKH57 / HAP72			
Härte hardness			~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
Radius	Eingriffstiefe effective length	L / D	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)
0,60	6,00	5,00	25.000	1400	0,050	0,100	20.000	1000	0,030	0,070	16.000	750	0,020	0,070
	8,00	6,70	22.000	1200	0,030	0,070	20.000	850	0,020	0,050	16.000	650	0,015	0,050
0,75	3,00	2,00	30.000	2500	0,100	0,300	25.000	2000	0,100	0,200	20.000	1500	0,060	0,200
	4,00	2,70	25.000	2000	0,100	0,300	22.000	1600	0,100	0,200	18.000	1200	0,060	0,200
	6,00	4,00	22.000	1600	0,100	0,200	20.000	1200	0,100	0,100	16.000	950	0,060	0,100
	8,00	5,30	20.000	1400	0,050	0,200	18.000	1000	0,050	0,100	13.000	700	0,030	0,100
	10,00	6,70	18.000	1200	0,050	0,100	16.000	850	0,050	0,050	13.000	650	0,030	0,050
0,80	8,00	5,00	20.000	1400	0,070	0,200	16.000	1000	0,050	0,100	13.000	750	0,030	0,100
1,00	3,00	1,50	25.000	2500	0,200	0,500	20.000	2000	0,150	0,300	16.000	1500	0,100	0,300
	4,00	2,00	25.000	2500	0,200	0,500	20.000	2000	0,150	0,300	16.000	1500	0,100	0,300
	6,00	3,00	22.000	2000	0,200	0,300	20.000	1600	0,150	0,300	16.000	1200	0,100	0,300
	8,00	4,00	18.000	1600	0,100	0,200	16.000	1200	0,100	0,150	13.000	950	0,060	0,150
	10,00	5,00	16.000	1400	0,100	0,200	14.000	1000	0,100	0,100	11.000	750	0,060	0,100
	12,00	6,00	14.000	1200	0,070	0,100	12.000	850	0,050	0,100	9.500	650	0,030	0,100
1,25	6,00	2,40	20.000	2500	0,200	0,500	18.000	2000	0,150	0,400	14.000	1500	0,100	0,400
	8,00	3,20	20.000	2100	0,200	0,300	18.000	1800	0,150	0,300	14.000	1300	0,100	0,300
	10,00	4,00	18.000	1800	0,150	0,200	16.000	1500	0,100	0,150	13.000	1100	0,060	0,150
	15,00	6,00	14.000	1200	0,070	0,150	12.000	900	0,050	0,100	9.500	700	0,030	0,100
1,50	6,00	2,00	18.000	2500	0,200	0,600	15.000	2000	0,200	0,500	12.000	1500	0,120	0,500
	8,00	2,70	18.000	2500	0,200	0,600	15.000	2000	0,200	0,500	12.000	1500	0,120	0,500
	10,00	3,30	18.000	2100	0,200	0,400	15.000	1800	0,150	0,300	12.000	1300	0,100	0,300
	12,00	4,00	18.000	2000	0,200	0,400	15.000	1500	0,100	0,300	12.000	1100	0,060	0,300

Material			Schnellarbeitsstähle / gehärtete Stähle high speed steels / hardened steels SKH51 / SKD11				Schnellarbeitsstähle high speed steels SKH55 / HAP40				Schnellarbeitsstähle high speed steels SKH57 / HAP72			
Härte hardness			~ 62HRC				~ 66HRC				~ 70HRC			
Radius	Eingriffstiefe effective length	L / D	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)
1,50	14,00	4,70	16.000	1600	0,100	0,300	12.000	1200	0,100	0,200	10.000	900	0,060	0,200
	16,00	5,30	16.000	1600	0,100	0,300	12.000	1200	0,100	0,200	10.000	900	0,060	0,200
	20,00	6,70	14.000	1200	0,080	0,200	12.000	850	0,080	0,100	9.500	650	0,060	0,100
2,00	8,00	2,00	15.000	2500	0,200	0,800	12.000	2000	0,200	0,600	9.500	1500	0,150	0,600
	10,00	2,50	15.000	2500	0,200	0,800	12.000	2000	0,200	0,600	9.500	1500	0,150	0,600
	12,00	3,00	15.000	2500	0,200	0,800	12.000	2000	0,200	0,600	9.500	1500	0,150	0,600
	15,00	3,75	15.000	2000	0,200	0,800	12.000	1600	0,150	0,600	9.500	1200	0,120	0,600
	20,00	5,00	14.000	1700	0,100	0,600	10.000	1200	0,100	0,400	8.000	900	0,080	0,400
	25,00	6,25	14.000	1200	0,100	0,400	10.000	850	0,100	0,200	8.000	650	0,080	0,200
2,50	10,00	2,00	12.000	2500	0,200	1,200	10.000	2000	0,200	0,700	8.000	1500	0,150	0,700
	15,00	3,00	12.000	2500	0,200	1,200	10.000	2000	0,200	0,700	8.000	1500	0,150	0,700
	20,00	4,00	10.000	2000	0,200	1,000	8.500	1600	0,150	0,600	6.500	1200	0,120	0,600
3,00	10,00	1,70	8.000	2500	0,300	1,200	7.000	2000	0,200	1,000	5.500	1500	0,150	1,000
	15,00	2,50	8.000	2500	0,300	1,200	7.000	2000	0,200	1,000	5.500	1500	0,150	1,000
	20,00	3,30	8.000	2500	0,300	1,200	7.000	2000	0,200	1,000	5.500	1500	0,150	1,000
	25,00	4,10	8.000	2200	0,200	1,000	7.000	1600	0,150	0,700	5.500	1200	0,120	0,700
	30,00	5,00	7.000	1800	0,200	1,000	6.500	1300	0,150	0,700	5.000	950	0,120	0,700