

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			
Ø	Eckenradius corner 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 ⁻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	0,01	0,20	2,00	40.000	200	0,002	0,010	40.000	150	0,002	0,010	40.000	120	0,002	0,010
		0,30	3,00	40.000	160	0,002	0,010	40.000	120	0,002	0,010	40.000	90	0,002	0,010
0,15	0,01	0,30	2,00	40.000	240	0,002	0,015	40.000	180	0,002	0,010	40.000	140	0,002	0,010
		0,50	3,30	40.000	160	0,002	0,015	40.000	120	0,002	0,010	40.000	90	0,002	0,010
	0,02	0,30	2,00	40.000	240	0,002	0,015	40.000	180	0,002	0,010	40.000	140	0,002	0,010
		0,50	3,30	40.000	160	0,002	0,015	40.000	120	0,002	0,010	40.000	90	0,002	0,010
0,20	0,02	0,30	1,50	30.000	360	0,003	0,020	30.000	280	0,003	0,010	30.000	220	0,003	0,010
		0,50	2,50	30.000	320	0,003	0,020	30.000	240	0,003	0,010	30.000	180	0,003	0,010
		0,75	3,80	30.000	270	0,003	0,020	30.000	190	0,003	0,010	30.000	150	0,003	0,010
		1,00	5,00	30.000	240	0,002	0,020	30.000	160	0,002	0,010	30.000	120	0,002	0,010
	0,05	0,30	1,50	30.000	360	0,003	0,020	30.000	280	0,003	0,010	30.000	220	0,003	0,010
		0,50	2,50	30.000	320	0,003	0,020	30.000	240	0,003	0,010	30.000	180	0,003	0,010
		0,75	3,80	30.000	270	0,003	0,020	30.000	190	0,003	0,010	30.000	150	0,003	0,010
		1,00	5,00	30.000	240	0,003	0,020	30.000	160	0,003	0,010	30.000	120	0,003	0,010
0,30	0,02	0,50	1,70	30.000	600	0,003	0,040	30.000	500	0,003	0,030	30.000	400	0,003	0,030
		0,75	2,50	30.000	560	0,003	0,040	30.000	460	0,003	0,030	30.000	360	0,003	0,030
		1,00	3,30	30.000	500	0,003	0,040	30.000	400	0,003	0,030	30.000	300	0,003	0,030
		1,50	5,00	30.000	320	0,003	0,040	30.000	240	0,003	0,030	30.000	180	0,003	0,030
	0,05	0,50	1,70	30.000	600	0,003	0,040	30.000	500	0,003	0,030	30.000	400	0,003	0,030
		0,75	2,50	30.000	560	0,003	0,040	30.000	460	0,003	0,030	30.000	360	0,003	0,030
		1,00	3,30	30.000	500	0,003	0,040	30.000	400	0,003	0,030	30.000	300	0,003	0,030
		1,50	5,00	30.000	320	0,003	0,040	30.000	240	0,003	0,030	30.000	180	0,003	0,030

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			
Ø	Eckenradius corner 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 ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,40	0,02	0,50	1,30	28.000	760	0,005	0,050	25.000	650	0,004	0,040	22.000	480	0,004	0,040
		1,00	2,50	28.000	700	0,005	0,050	25.000	600	0,004	0,040	22.000	450	0,004	0,040
		1,50	3,80	28.000	600	0,005	0,050	25.000	520	0,004	0,040	22.000	390	0,004	0,040
		2,00	5,00	25.000	500	0,005	0,050	25.000	440	0,003	0,040	22.000	330	0,003	0,040
	0,05	0,50	1,30	28.000	760	0,005	0,050	25.000	650	0,005	0,040	22.000	480	0,005	0,040
		1,00	2,50	28.000	700	0,005	0,050	25.000	600	0,005	0,040	22.000	450	0,005	0,040
		1,50	3,80	28.000	600	0,005	0,050	25.000	520	0,005	0,040	22.000	390	0,005	0,040
		2,00	5,00	25.000	500	0,005	0,050	25.000	440	0,005	0,040	22.000	330	0,005	0,040
0,50	0,02	1,00	2,00	23.000	900	0,006	0,100	20.000	800	0,004	0,080	18.000	600	0,004	0,080
		1,50	3,00	23.000	800	0,006	0,100	20.000	640	0,004	0,080	18.000	480	0,004	0,080
		2,00	4,00	23.000	720	0,005	0,100	20.000	600	0,003	0,080	18.000	450	0,003	0,080
		2,50	5,00	23.000	680	0,005	0,100	20.000	580	0,003	0,080	18.000	420	0,003	0,080
	0,05	1,00	2,00	23.000	900	0,007	0,100	20.000	800	0,005	0,080	18.000	600	0,005	0,080
		1,50	3,00	23.000	800	0,007	0,100	20.000	640	0,005	0,080	18.000	480	0,005	0,080
		2,00	4,00	23.000	720	0,007	0,100	20.000	600	0,005	0,080	18.000	450	0,005	0,080
		2,50	5,00	23.000	680	0,006	0,100	20.000	580	0,004	0,080	18.000	420	0,004	0,080
	0,10	1,00	2,00	23.000	900	0,007	0,100	20.000	800	0,005	0,080	18.000	600	0,005	0,080
		1,50	3,00	23.000	800	0,007	0,100	20.000	640	0,005	0,080	18.000	480	0,005	0,080
		2,00	4,00	23.000	720	0,007	0,100	20.000	600	0,005	0,080	18.000	450	0,005	0,080
		2,50	5,00	23.000	680	0,006	0,100	20.000	580	0,004	0,080	18.000	420	0,004	0,080

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			
Ø	Eckenradius corner 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 ⁻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	0,02	1,00	1,70	23.000	1000	0,006	0,150	20.000	850	0,004	0,100	17.000	640	0,004	0,100
		2,00	3,30	23.000	800	0,006	0,150	20.000	640	0,004	0,100	17.000	480	0,004	0,100
		3,00	5,00	23.000	700	0,005	0,150	20.000	600	0,003	0,100	17.000	450	0,003	0,100
	0,05	1,00	1,70	23.000	1000	0,010	0,150	20.000	850	0,010	0,100	17.000	640	0,008	0,100
		2,00	3,30	23.000	800	0,010	0,150	20.000	640	0,007	0,100	17.000	480	0,006	0,100
		3,00	5,00	23.000	700	0,008	0,150	20.000	600	0,006	0,100	17.000	450	0,005	0,100
	0,10	1,00	1,70	23.000	1000	0,010	0,150	20.000	850	0,010	0,100	17.000	640	0,008	0,100
		2,00	3,30	23.000	800	0,010	0,150	20.000	640	0,007	0,100	17.000	480	0,006	0,100
		3,00	5,00	23.000	700	0,008	0,150	20.000	600	0,006	0,100	17.000	450	0,005	0,100
0,80	0,02	2,00	2,50	23.000	1400	0,006	0,160	20.000	1000	0,005	0,140	17.000	700	0,005	0,140
		3,00	3,80	23.000	1300	0,005	0,160	20.000	900	0,003	0,140	17.000	650	0,003	0,140
		4,00	5,00	23.000	1200	0,005	0,160	20.000	800	0,003	0,140	17.000	600	0,003	0,140
	0,05	2,00	2,50	23.000	1400	0,020	0,160	20.000	1000	0,015	0,140	17.000	700	0,012	0,140
		3,00	3,80	23.000	1300	0,015	0,160	20.000	900	0,010	0,140	17.000	650	0,008	0,140
		4,00	5,00	23.000	1200	0,015	0,160	20.000	800	0,010	0,140	17.000	600	0,006	0,140
	0,10	2,00	2,50	23.000	1400	0,020	0,160	20.000	1000	0,015	0,140	17.000	700	0,012	0,140
		3,00	3,80	23.000	1300	0,015	0,160	20.000	900	0,010	0,140	17.000	650	0,008	0,140
		4,00	5,00	23.000	1200	0,015	0,160	20.000	800	0,010	0,140	17.000	600	0,006	0,140
	0,20	2,00	2,50	23.000	1400	0,020	0,160	20.000	1000	0,015	0,140	17.000	700	0,012	0,140
		3,00	3,80	23.000	1300	0,015	0,160	20.000	900	0,010	0,140	17.000	650	0,008	0,140
		4,00	5,00	23.000	1200	0,015	0,160	20.000	800	0,010	0,140	17.000	600	0,006	0,140

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			
Ø	Eckenradius corner 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 ⁻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	0,02	2,00	2,00	21.000	2000	0,010	0,250	17.000	1400	0,008	0,200	15.000	1000	0,005	0,200
		3,00	3,00	20.000	1800	0,010	0,250	16.000	1300	0,008	0,200	14.000	900	0,005	0,200
		4,00	4,00	18.000	1500	0,008	0,250	14.000	1100	0,005	0,200	12.000	750	0,003	0,200
		5,00	5,00	16.000	1400	0,005	0,250	13.000	1000	0,003	0,200	11.000	650	0,003	0,200
	0,05	2,00	2,00	21.000	2000	0,040	0,250	17.000	1400	0,030	0,200	15.000	1000	0,018	0,200
		3,00	3,00	20.000	1800	0,040	0,250	16.000	1300	0,030	0,200	14.000	900	0,018	0,200
		4,00	4,00	18.000	1500	0,030	0,250	14.000	1100	0,020	0,200	12.000	750	0,012	0,200
		5,00	5,00	16.000	1400	0,020	0,250	13.000	1000	0,010	0,200	11.000	650	0,006	0,200
	0,10	2,00	2,00	21.000	2000	0,040	0,250	17.000	1400	0,030	0,200	15.000	1000	0,018	0,200
		3,00	3,00	20.000	1800	0,040	0,250	16.000	1300	0,030	0,200	14.000	900	0,018	0,200
		4,00	4,00	18.000	1500	0,030	0,250	14.000	1100	0,020	0,200	12.000	750	0,012	0,200
		5,00	5,00	16.000	1400	0,020	0,250	13.000	1000	0,010	0,200	11.000	650	0,006	0,200
	0,20	2,00	2,00	21.000	2000	0,040	0,250	17.000	1400	0,030	0,200	15.000	1000	0,018	0,200
		3,00	3,00	20.000	1800	0,040	0,250	16.000	1300	0,030	0,200	14.000	900	0,018	0,200
		4,00	4,00	18.000	1500	0,030	0,250	14.000	1100	0,020	0,200	12.000	750	0,012	0,200
		5,00	5,00	16.000	1400	0,020	0,250	13.000	1000	0,010	0,200	11.000	650	0,006	0,200
	0,30	2,00	2,00	21.000	2000	0,040	0,250	17.000	1400	0,030	0,200	15.000	1000	0,018	0,200
		3,00	3,00	20.000	1800	0,040	0,250	16.000	1300	0,030	0,200	14.000	900	0,018	0,200
		4,00	4,00	18.000	1500	0,030	0,250	14.000	1100	0,020	0,200	12.000	750	0,012	0,200
		5,00	5,00	16.000	1400	0,020	0,250	13.000	1000	0,010	0,200	11.000	650	0,006	0,200

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			
Ø	Eckenradius corner 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 ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,50	0,02	3,00	2,00	20.000	2000	0,010	0,400	16.000	1400	0,008	0,300	14.000	1000	0,006	0,300
		4,00	2,70	18.000	1700	0,010	0,400	14.000	1200	0,008	0,300	12.000	800	0,006	0,300
		6,00	4,00	16.000	1500	0,008	0,400	13.000	1100	0,005	0,300	11.000	750	0,004	0,300
		8,00	5,30	14.000	1300	0,008	0,400	11.000	900	0,003	0,300	10.000	600	0,003	0,300
	0,05	3,00	2,00	20.000	2000	0,040	0,400	16.000	1400	0,030	0,300	14.000	1000	0,018	0,300
		4,00	2,70	18.000	1700	0,040	0,400	14.000	1200	0,030	0,300	12.000	800	0,018	0,300
		6,00	4,00	16.000	1500	0,030	0,400	13.000	1100	0,020	0,300	11.000	750	0,012	0,300
		8,00	5,30	14.000	1300	0,025	0,400	11.000	900	0,010	0,300	10.000	600	0,006	0,300
	0,10	3,00	2,00	20.000	2000	0,040	0,400	16.000	1400	0,030	0,300	14.000	1000	0,018	0,300
		4,00	2,70	18.000	1700	0,040	0,400	14.000	1200	0,030	0,300	12.000	800	0,018	0,300
		6,00	4,00	16.000	1500	0,030	0,400	13.000	1100	0,020	0,300	11.000	750	0,012	0,300
		8,00	5,30	14.000	1300	0,025	0,400	11.000	900	0,010	0,300	10.000	600	0,006	0,300
	0,20	3,00	2,00	20.000	2000	0,040	0,400	16.000	1400	0,030	0,300	14.000	1000	0,018	0,300
		4,00	2,70	18.000	1700	0,040	0,400	14.000	1200	0,030	0,300	12.000	800	0,018	0,300
		6,00	4,00	16.000	1500	0,030	0,400	13.000	1100	0,020	0,300	11.000	750	0,012	0,300
		8,00	5,30	14.000	1300	0,025	0,400	11.000	900	0,010	0,300	10.000	600	0,006	0,300
	0,30	3,00	2,00	20.000	2000	0,040	0,400	16.000	1400	0,030	0,300	14.000	1000	0,018	0,300
		4,00	2,70	18.000	1700	0,040	0,400	14.000	1200	0,030	0,300	12.000	800	0,018	0,300
		6,00	4,00	16.000	1500	0,030	0,400	13.000	1100	0,020	0,300	11.000	750	0,012	0,300
		8,00	5,30	14.000	1300	0,025	0,400	11.000	900	0,010	0,300	10.000	600	0,006	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			
Ø	Eckenradius corner 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 ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
1,50	0,50	3,00	2,00	20.000	2000	0,040	0,400	16.000	1400	0,030	0,300	14.000	1000	0,018	0,300
		4,00	2,70	18.000	1700	0,040	0,400	14.000	1200	0,030	0,300	12.000	800	0,018	0,300
		6,00	4,00	16.000	1500	0,030	0,400	13.000	1100	0,020	0,300	11.000	750	0,012	0,300
		8,00	5,30	14.000	1300	0,025	0,400	11.000	900	0,010	0,300	10.000	600	0,006	0,300
2,00	0,02	4,00	2,00	17.000	2000	0,012	0,500	14.000	1400	0,008	0,350	12.000	1000	0,006	0,350
		6,00	3,00	15.000	1800	0,012	0,500	12.000	1200	0,008	0,350	11.000	900	0,006	0,350
		8,00	4,00	14.000	1500	0,010	0,500	11.000	1100	0,005	0,350	10.000	750	0,004	0,350
		10,00	5,00	12.000	1300	0,010	0,500	10.000	1000	0,003	0,350	9.000	650	0,003	0,350
	0,05	4,00	2,00	17.000	2000	0,050	0,500	14.000	1400	0,030	0,350	12.000	1000	0,018	0,350
		6,00	3,00	15.000	1800	0,050	0,500	12.000	1200	0,030	0,350	11.000	900	0,018	0,350
		8,00	4,00	14.000	1500	0,040	0,500	11.000	1100	0,020	0,350	10.000	750	0,012	0,350
		10,00	5,00	12.000	1300	0,040	0,500	10.000	1000	0,020	0,350	9.000	650	0,012	0,350
	0,10	4,00	2,00	17.000	2000	0,050	0,500	14.000	1400	0,030	0,350	12.000	1000	0,018	0,350
		6,00	3,00	15.000	1800	0,050	0,500	12.000	1200	0,030	0,350	11.000	900	0,018	0,350
		8,00	4,00	14.000	1500	0,040	0,500	11.000	1100	0,020	0,350	10.000	750	0,012	0,350
		10,00	5,00	12.000	1300	0,040	0,500	10.000	1000	0,020	0,350	9.000	650	0,012	0,350
	0,20	4,00	2,00	17.000	2000	0,050	0,500	14.000	1400	0,030	0,350	12.000	1000	0,018	0,350
		6,00	3,00	15.000	1800	0,050	0,500	12.000	1200	0,030	0,350	11.000	900	0,018	0,350
		8,00	4,00	14.000	1500	0,040	0,500	11.000	1100	0,020	0,350	10.000	750	0,012	0,350
		10,00	5,00	12.000	1300	0,040	0,500	10.000	1000	0,020	0,350	9.000	650	0,012	0,350

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			
Ø	Eckenradius corner 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 ⁻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	0,30	4,00	2,00	17.000	2000	0,050	0,500	14.000	1400	0,030	0,350	12.000	1000	0,018	0,350
		6,00	3,00	15.000	1800	0,050	0,500	12.000	1200	0,030	0,350	11.000	900	0,018	0,350
		8,00	4,00	14.000	1500	0,040	0,500	11.000	1100	0,020	0,350	10.000	750	0,012	0,350
		10,00	5,00	12.000	1300	0,040	0,500	10.000	1000	0,020	0,350	9.000	650	0,012	0,350
	0,50	4,00	2,00	17.000	2000	0,050	0,500	14.000	1400	0,030	0,350	12.000	1000	0,018	0,350
		6,00	3,00	15.000	1800	0,050	0,500	12.000	1200	0,030	0,350	11.000	900	0,018	0,350
		8,00	4,00	14.000	1500	0,040	0,500	11.000	1100	0,020	0,350	10.000	750	0,012	0,350
		10,00	5,00	12.000	1300	0,040	0,500	10.000	1000	0,020	0,350	9.000	650	0,012	0,350