

Material	gehärtete Stähle hardened steels STAVAX / SKD11 / PD613 (~62HRC)				
	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Vorschub beim Eintauchen approaching feed	Schnitttiefe depth of cut	
Radius	min ⁻¹	mm / min	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,01	80.000	5	3	0,0005	0,001
0,02	80.000	30	5	0,001	0,001
0,03	80.000	70	10	0,001	0,002
0,04	80.000	100	30	0,002	0,003
0,05	80.000	200	30	0,002	0,005