

Material		vorvergütete Stähle / gehärtete Stähle / Schnellarbeitsstähle prehardened steels / hardened steels / high speed tool steels (~ 68 HRC)					Vollhartmetall cemented carbide				
Radius	Eingriffstiefe effective length	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Aufmaß stock	Schnitttiefe depth of cut		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Aufmaß stock	Schnitttiefe depth of cut	
		min ⁻¹	mm / min	mm	Ap (mm)	Ae (mm)	min ⁻¹	mm / min	mm	Ap (mm)	Ae (mm)
0,05	0,15	40.000	50	0,001	0,001	0,001	40.000	50	0,001	0,001	0,001
	0,25	40.000	25	0,001	0,001	0,001	40.000	25	0,001	0,001	0,001
0,075	0,23	40.000	100	0,001	0,001	0,001	40.000	100	0,001	0,001	0,001
	0,38	40.000	50	0,001	0,001	0,001	40.000	50	0,001	0,001	0,001
0,10	0,50	40.000	100	0,001	0,001	0,001	40.000	100	0,001	0,001	0,001
0,20	1,00	40.000	200	0,002	0,002	0,002	40.000	150	0,002	0,001	0,002
0,30	1,50	40.000	400	0,003	0,003	0,003	40.000	200	0,002	0,002	0,002
0,50	2,50	40.000	500	0,005	0,005	0,005	40.000	300	0,003	0,003	0,003
0,75	3,80	40.000	600	0,005	0,005	0,005	40.000	400	0,004	0,004	0,004
1,00	5,00	40.000	800	0,005	0,005	0,005	40.000	500	0,005	0,005	0,005