

Material			Vollhartmetall cemented carbide			
Ø	Eckenradius corner radius	Eingriffstiefe effective length	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe zum Schlichten depth of cut for finishing	
			min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	Ae (mm)
0,30	0,05	0,30	50.000	50	0,001	0,005
0,40	0,05	0,40	50.000	100	0,001	0,010
0,50	0,05	0,50	50.000	100	0,001	0,010
	0,10	0,50	50.000	150	0,001	0,015
0,60	0,05	0,60	50.000	100	0,001	0,010
	0,10	0,60	50.000	150	0,001	0,015
0,80	0,05	0,80	50.000	150	0,001	0,015
	0,10	0,80	50.000	200	0,001	0,030
1,00	0,05	1,00	50.000	150	0,001	0,015
	0,10	1,00	50.000	200	0,001	0,030