

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels			legierte Stähle alloy steels			vorvergütete / gehärtete Stähle pre-hardened / hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
		S45C / S50C			SK / SCM / SUS			NAK / SKD			SKD / SKT			SKD / SKT		
Härte / hardness		~ 225 HB			225 ~ 325 HB			35 ~ 45 HRC			45 ~ 55 HRC			55 ~ 60 HRC		
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut
Ø	Eingriffstiefe effective length	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)
0,10	0,30	30.000	30	0,004	30.000	15	0,004	30.000	16	0,002						
0,10	0,50	28.000	28	0,004	28.000	14	0,004	28.000	14	0,002			0,001			X
0,20	0,50	56.000	340	0,006	56.000	310	0,005	56.000	270	0,003	44.800	180	0,002	15.000	10	0,001
0,20	1,00	50.900	290	0,005	50.900	260	0,005	50.900	230	0,004	40.800	160	0,003	-	-	-
0,20	1,50	48.200	250	0,003	48.200	230	0,003	48.200	200	0,002	38.500	140	0,002	-	-	-
0,30	1,00	60.000	560	0,009	60.000	500	0,008	60.000	400	0,006	52.100	330	0,004	14.600	14	0,003
0,30	1,50	50.800	460	0,008	50.800	410	0,007	50.800	360	0,005	42.700	260	0,004	14.600	13	0,003
0,30	2,00	41.500	350	0,006	41.500	320	0,005	41.500	280	0,004	33.200	190	0,003	14.600	12	0,002
0,30	3,00	31.900	240	0,002	31.900	220	0,002	31.900	190	0,001	25.500	130	0,001	14.600	10	0,001
0,30	4,00	26.200	170	0,001	26.200	160	0,001	26.200	140	0,001	20.900	100	0,001	14.600	9	0,001
0,30	5,00	20.400	100	0,001	20.400	90	0,001	20.400	80	0,001	16.300	60	0,001	-	-	-
0,40	1,00	52.700	660	0,012	57.700	640	0,010	48.100	470	0,008	38.500	320	0,005	14.300	17	0,003
0,40	5,00	38.500	380	0,003	34.200	300	0,003	30.100	240	0,002	24.100	160	0,001	14.300	14	0,001
0,40	10,00	33.700	260	0,001	27.300	190	0,001	24.600	150	0,001	19.700	100	0,001	14.300	11	0,001
0,50	2,00	56.800	900	0,020	54.000	760	0,016	40.600	510	0,014	32.500	350	0,010	14.000	20	0,005
0,50	3,00	44.200	660	0,080	39.900	530	0,090	32.200	370	0,008	25.700	260	0,006	14.000	19	0,004
0,50	4,00	40.600	580	0,009	36.100	460	0,008	29.700	330	0,008	23.700	230	0,005	14.000	18	0,003
0,50	5,00	37.000	500	0,080	32.300	390	0,008	27.200	290	0,006	21.700	200	0,004	14.000	17	0,003
0,50	6,00	33.400	420	0,005	28.500	320	0,005	24.700	250	0,003	19.700	170	0,002	14.000	16	0,001
0,50	8,00	29.100	320	0,002	24.100	240	0,002	21.600	190	0,001	17.400	130	0,001	14.000	14	0,001
0,50	10,00	26.100	250	0,001	21.200	180	0,001	19.600	150	0,001	15.600	100	0,001	14.000	12	0,001
0,50	14,00	21.500	120	0,001	16.700	80	0,001	16.300	70	0,001	13.000	50	0,001	-	-	-
0,60	2,00	63.600	1.240	0,025	53.300	930	0,020	39.100	600	0,016	31.300	410	0,011	12.000	23	0,006
0,60	3,00	52.500	990	0,018	44.000	740	0,016	33.500	500	0,013	26.800	340	0,009	12.000	22	0,005
0,60	4,00	41.300	740	0,012	34.700	550	0,011	27.900	390	0,009	22.300	270	0,006	12.000	21	0,003
0,60	5,00	36.700	630	0,010	30.900	470	0,009	25.500	340	0,007	20.400	240	0,005	12.000	20	0,003
0,60	6,00	32.100	520	0,007	27.000	390	0,006	23.000	290	0,005	18.400	200	0,003	12.000	19	0,002
0,60	8,00	26.800	390	0,004	22.600	300	0,004	20.000	230	0,003	16.000	160	0,002	12.000	17	0,001
0,60	10,00	23.400	30	0,002	19.700	230	0,002	17.900	180	0,002	14.300	130	0,001	12.000	15	0,001
0,60	12,00	20.900	240	0,002	17.600	180	0,001	16.400	150	0,001	13.100	100	0,001	12.000	13	0,001
0,60	16,00	16.200	100	0,001	13.700	80	0,001	13.500	70	0,001	10.800	50	0,001	-	-	-

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels			legierte Stähle alloy steels			vorvergütete / gehärtete Stähle pre-hardened / hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
		S45C / S50C			SK / SCM / SUS			NAK / SKD			SKD / SKT			SKD / SKT		
Härte / hardness		~ 225 HB			225 ~ 325 HB			35 ~ 45 HRC			45 ~ 55 HRC			55 ~ 60 HRC		
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut
Ø	Eingriffstiefe effective length	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)
0,80	2,00	41.200	1.050	0,033	34.500	460	0,029	26.200	530	0,023	21.000	370	0,016	8.000	21	0,012
0,80	4,00	37.100	930	0,027	31.100	700	0,024	24.100	480	0,019	19.300	330	0,013	8.000	20	0,010
0,80	6,00	28.800	680	0,015	24.200	510	0,013	19.800	370	0,010	15.800	250	0,007	8.000	18	0,005
0,80	8,00	24.100	520	0,009	20.300	390	0,008	17.200	300	0,006	13.800	200	0,004	8.000	16	0,003
0,80	10,00	21.000	420	0,006	17.700	320	0,005	15.500	240	0,040	12.400	170	0,003	8.000	14	0,002
0,80	12,00	18.700	340	0,004	15.800	260	0,003	14.100	200	0,003	11.300	140	0,002	8.000	12	0,001
0,80	14,00	15.600	230	0,002	13.200	180	0,020	12.300	150	0,001	9.800	100	0,001	-	-	-
0,90	6,00	27.600	790	0,019	23.000	590	0,017	18.500	420	0,013	14.800	290	0,010	7.200	18	0,007
0,90	8,00	23.000	600	0,012	19.300	450	0,011	16.100	330	0,008	12.900	230	0,006	7.200	16	0,004
0,90	10,00	20.000	470	0,008	16.800	360	0,007	14.500	270	0,005	11.600	190	0,004	7.200	14	0,002
1,00	2,00	37.900	1.340	0,048	31.500	990	0,043	23.400	6.500	0,034	18.700	440	0,024	6.500	15	0,011
1,00	3,00	37.900	1.340	0,048	31.500	990	0,043	23.400	6.500	0,034	18.700	440	0,024	6.500	15	0,011
1,00	4,00	34.100	1.170	0,040	28.400	870	0,036	21.500	580	0,028	17.200	400	0,020	6.500	15	0,010
1,00	5,00	30.300	1.000	0,032	25.300	750	0,029	19.600	510	0,022	15.700	360	0,016	6.500	15	0,009
1,00	6,00	26.500	850	0,023	22.100	630	0,021	17.600	440	0,016	14.100	310	0,012	6.500	14	0,007
1,00	8,00	22.100	660	0,014	18.600	490	0,013	15.300	360	0,010	12.300	250	0,007	6.500	13	0,040
1,00	10,00	19.200	530	0,010	16.200	400	0,009	13.800	300	0,007	11.000	210	0,005	6.500	12	0,003
1,00	12,00	17.200	440	0,007	14.500	330	0,006	12.600	250	0,005	10.100	170	0,003	6.500	11	0,002
1,00	14,00	15.600	360	0,005	13.200	270	0,004	11.700	210	0,003	9.400	150	0,002	6.500	10	0,001
1,00	16,00	14.300	300	0,004	12.100	230	0,003	11.000	180	0,003	8.800	130	0,002	-	-	-
1,00	20,00	12.500	200	0,003	10.600	160	0,003	9.800	130	0,002	7.900	90	0,001	-	-	-
1,00	25,00	10.800	120	0,003	9.200	90	0,002	8.800	80	0,002	7.100	50	0,001	-	-	-
1,00	30,00	9.700	50	0,002	8.200	40	0,002	8.100	30	0,001	6.500	30	0,001	-	-	-
1,20	4,00	28.900	1.180	0,050	24.100	870	0,047	18.300	580	0,036	14.500	400	0,026	9.600	34	0,015
1,20	6,00	24.800	970	0,037	20.700	720	0,034	16.100	490	0,026	12.800	340	0,019	9.600	22	0,011
1,20	8,00	20.700	760	0,024	17.300	570	0,021	13.900	400	0,016	11.100	280	0,012	9.600	10	0,007
1,20	10,00	18.000	620	0,016	15.100	470	0,014	12.400	340	0,011	9.900	230	0,008	-	-	-
1,20	12,00	16.100	520	0,011	13.500	390	0,010	11.400	290	0,008	9.100	200	0,005	-	-	-
1,20	16,00	13.400	380	0,006	11.300	290	0,005	9.800	220	0,004	7.900	150	0,003	-	-	-
1,20	20,00	11.700	280	0,004	9.900	210	0,004	8.800	170	0,003	7.000	120	0,002	-	-	-
1,20	25,00	10.800	120	0,003	9.200	90	0,002	8.800	80	0,002	7.100	50	0,001	-	-	-
1,20	30,00	9.700	50	0,002	8.200	40	0,002	8.100	30	0,001	6.500	30	0,001	-	-	-

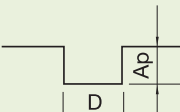
Material		Kohlenstoffstähle carbon steels			legierte Stähle alloy steels			vorvergütete / gehärtete Stähle pre-hardened / hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
		S45C / S50C			SK / SCM / SUS			NAK / SKD			SKD / SKT			SKD / SKT		
Härte / hardness		~ 225 HB			225 ~ 325 HB			35 ~ 45 HRC			45 ~ 55 HRC			55 ~ 60 HRC		
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut
Ø	Eingriffstiefe effective length	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)
1,40	6,00	23.300	1.070	0,052	19.400	800	0,047	14.800	540	0,060	11.900	370	0,026	9.600	44	0,015
1,40	8,00	19.500	850	0,035	16.300	640	0,032	12.900	440	0,025	10.300	310	0,018	9.600	18	0,010
1,40	10,00	16.900	710	0,025	14.200	530	0,022	11.500	380	0,017	9.200	260	0,012	-	-	-
1,40	14,00	13.700	510	0,013	11.500	390	0,012	9.700	290	0,009	7.800	200	0,007	-	-	-
1,40	16,00	12.600	450	0,010	10.600	340	0,009	9.100	250	0,007	7.300	180	0,005	-	-	-
1,40	20,00	10.300	300	0,006	8.700	230	0,005	7.800	180	0,004	6.200	120	0,003	-	-	-
1,50	4,00	26.600	1.340	0,073	22.100	1.000	0,065	16.300	640	0,051	13.000	440	0,036	9.600	95	0,020
1,50	6,00	22.800	1.120	0,057	19.000	840	0,051	14.400	550	0,040	11.500	380	0,028	9.600	60	0,016
1,50	8,00	19.000	900	0,041	15.900	670	0,037	12.500	460	0,029	10.000	320	0,020	9.600	25	0,012
1,50	10,00	16.600	750	0,030	13.800	560	0,027	11.200	390	0,021	8.900	270	0,015	9.600	13	0,009
1,50	12,00	14.800	630	0,023	12.400	470	0,020	10.200	340	0,016	8.200	240	0,011	-	-	-
1,50	14,00	13.400	550	0,017	11.200	410	0,016	9.500	300	0,012	7.600	210	0,009	-	-	-
1,50	16,00	12.300	480	0,013	10.300	360	0,012	8.900	270	0,009	7.100	190	0,007	-	-	-
1,50	18,00	11.500	420	0,011	9.600	310	0,010	8.400	240	0,007	6.700	170	0,005	-	-	-
1,50	20,00	10.700	370	0,009	9.000	280	0,008	7.900	220	0,006	6.300	150	0,004	-	-	-
1,50	25,00	9.300	270	0,005	7.800	200	0,005	7.100	160	0,004	5.700	110	0,003	-	-	-
1,50	30,00	8.300	200	0,004	7.000	150	0,004	6.500	120	0,003	5.200	90	0,002	-	-	-
1,60	10,00	16.100	780	0,035	13.500	580	0,032	10.800	410	0,025	8.600	280	0,018	9.600	15	0,010
1,60	14,00	13.000	580	0,020	10.900	430	0,018	9.100	320	0,014	7.300	220	0,010	-	-	-
1,60	18,00	11.100	450	0,013	9.300	340	0,012	8.000	260	0,009	6.400	180	0,006	-	-	-
2,00	4,00	23.000	1.500	0,070	20.000	1.200	0,060	14.000	750	0,052	12.000	500	0,040	9.600	230	0,022
2,00	6,00	20.300	1.350	0,064	17.400	1.030	0,058	12.500	650	0,045	10.000	450	0,032	9.600	211	0,019
2,00	8,00	17.000	1.090	0,054	14.500	830	0,048	10.800	540	0,038	8.700	380	0,027	9.600	89	0,016
2,00	10,00	14.800	920	0,045	12.600	700	0,040	9.700	470	0,031	7.800	330	0,022	9.600	45	0,013
2,00	12,00	13.200	790	0,037	11.200	600	0,034	8.900	420	0,026	7.100	290	0,019	9.600	56	0,011
2,00	14,00	12.000	700	0,031	10.200	530	0,028	8.200	370	0,022	6.600	260	0,016	9.600	16	0,009
2,00	16,00	11.100	620	0,026	9.400	470	0,024	7.700	340	0,018	6.100	230	0,013	9.600	11	0,007
2,00	18,00	10.300	550	0,022	8.700	420	0,020	7.200	310	0,015	5.800	210	0,011	-	-	-
2,00	20,00	9.600	500	0,018	8.100	380	0,016	6.900	280	0,013	5.500	190	0,009	-	-	-
2,00	22,00	8.700	420	0,014	7.500	320	0,014	6.500	250	0,010	5.200	170	0,008	-	-	-
2,00	25,00	8.400	390	0,012	7.100	290	0,011	6.200	230	0,008	4.900	160	0,006	-	-	-
2,00	30,00	7.500	310	0,008	6.300	230	0,007	5.600	180	0,005	4.500	130	0,004	-	-	-

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels			legierte Stähle alloy steels			vorvergütete / gehärtete Stähle pre-hardened / hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
		S45C / S50C			SK / SCM / SUS			NAK / SKD			SKD / SKT			SKD / SKT		
Härte / hardness		~ 225 HB			225 ~ 325 HB			35 ~ 45 HRC			45 ~ 55 HRC			55 ~ 60 HRC		
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut
Ø	Eingriffstiefe effective length	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)
2,50	8,00	15.000	1.340	0,077	12.800	1.020	0,069	9.600	670	0,054	7.700	460	0,039	9.600	227	0,023
2,50	10,00	13.100	1.140	0,068	11.100	860	0,061	8.600	590	0,048	6.900	400	0,034	9.600	116	0,020
2,50	12,00	11.800	1.000	0,060	10.000	750	0,054	7.900	520	0,042	6.300	360	0,030	9.600	67	0,018
2,50	16,00	9.900	790	0,045	8.400	590	0,040	6.800	430	0,031	5.500	290	0,022	9.600	28	0,013
2,50	20,00	8.700	650	0,033	7.300	490	0,030	6.100	360	0,023	4.900	250	0,017	9.600	14	0,010
2,50	25,00	7.600	520	0,022	6.400	390	0,019	5.500	300	0,015	4.400	210	0,011	-	-	-
2,50	30,00	6.800	430	0,014	5.700	320	0,012	5.000	250	0,010	4.000	1.700	0,007	-	-	-
2,50	35,00	6.200	380	0,009	5.200	280	0,008	4.800	190	0,007	3.800	1.400	0,005	-	-	-
2,50	40,00	5.700	290	0,005	4.800	220	0,004	4.400	170	0,003	3.500	120	0,002	-	-	-
2,50	50,00	5.000	190	0,001	4.200	140	0,001	3.900	120	0,001	3.100	80	0,001	-	-	-
3,00	6,00	13.200	1.470	0,103	10.900	1.080	0,093	8.000	700	0,072	6.400	480	0,052	8.000	435	0,031
3,00	10,00	11.600	1.270	0,092	9.600	930	0,083	7.200	620	0,064	5.800	430	0,046	8.000	222	0,027
3,00	12,00	10.500	1.110	0,081	8.700	830	0,073	6.700	560	0,057	5.300	380	0,041	8.000	128	0,024
3,00	16,00	8.900	900	0,064	7.400	670	0,058	5.900	470	0,045	4.700	320	0,032	8.000	54	0,019
3,00	20,00	7.800	750	0,050	6.600	560	0,045	5.300	400	0,035	4.300	280	0,025	8.000	27	0,015
3,00	25,00	6.900	620	0,036	5.800	460	0,032	4.800	340	0,025	3.900	230	0,018	8.000	14	0,010
3,00	30,00	6.200	520	0,026	5.200	390	0,023	4.500	290	0,018	3.600	200	0,013	8.000	10	0,007
3,00	35,00	5.700	440	0,018	4.800	330	0,016	4.200	250	0,013	3.300	170	0,009	-	-	-
3,00	40,00	5.300	370	0,013	4.500	280	0,012	3.900	220	0,009	3.100	150	0,006	-	-	-
3,00	45,00	5.000	330	0,008	4.200	230	0,008	3.700	180	0,006	2.900	130	0,005	-	-	-
3,00	50,00	4.700	270	0,006	3.900	200	0,005	3.600	160	0,004	2.800	110	0,003	-	-	-
3,00	60,00	4.500	250	0,003	3.600	180	0,003	3.200	130	0,003	2.500	90	0,002	-	-	-
4,00	8,00	10.000	1.600	0,104	8.800	1.100	0,140	6.800	770	0,093	5.300	500	0,070	6.000	450	0,050
4,00	10,00	9.200	1.400	0,120	8.000	1.000	0,120	5.900	690	0,085	4.700	460	0,066	6.000	420	0,040
4,00	12,00	8.500	1.280	0,112	7.100	950	0,101	5.100	600	0,078	4.100	410	0,056	6.000	388	0,033
4,00	16,00	7.200	1.050	0,093	6.000	770	0,084	4.400	510	0,065	3.600	350	0,046	6.000	164	0,027
4,00	20,00	6.300	880	0,077	5.200	650	0,069	4.000	440	0,054	3.200	300	0,038	6.000	84	0,022
4,00	25,00	5.600	750	0,061	4.600	540	0,055	3.600	380	0,042	2.900	260	0,030	6.000	43	0,018
4,00	30,00	5.000	630	0,048	4.100	460	0,043	3.300	330	0,033	2.600	230	0,024	6.000	24	0,014
4,00	35,00	4.600	540	0,038	3.800	400	0,034	3.100	290	0,026	2.500	200	0,019	6.000	15	0,011
4,00	40,00	4.200	470	0,030	3.500	350	0,027	2.900	250	0,021	2.300	180	0,015	6.000	10	0,009
4,00	45,00	3.900	410	0,023	3.300	300	0,021	2.700	230	0,016	2.200	160	0,012	-	-	-

Material		Kohlenstoffstähle carbon steels			legierte Stähle alloy steels			vorvergütete / gehärtete Stähle pre-hardened / hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels			gehärtete Stähle hardened steels		
		S45C / S50C			SK / SCM / SUS			NAK / SKD			SKD / SKT			SKD / SKT		
Härte / hardness		~ 225 HB			225 ~ 325 HB			35 ~ 45 HRC			45 ~ 55 HRC			55 ~ 60 HRC		
		Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Schnitttiefe depth of cut
Ø	Eingriffstiefe effective length	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)	min <sup>-1</sup>	mm / min	Ap (mm)
4,00	50,00	3.700	360	0,018	3.100	270	0,016	2.600	200	0,013	2.100	140	0,009	-	-	-
4,00	55,00	3.500	320	0,015	2.950	250	0,015	2.500	180	0,010	2.000	130	0,007	-	-	-
4,00	60,00	3.300	280	0,011	2.800	210	0,010	2.400	160	0,008	1.900	110	0,006	-	-	-
5,00	16,00	6.000	1.140	0,127	5.100	860	0,114	3.500	520	0,089	2.800	360	0,064	4.800	457	0,038
5,00	20,00	5.300	980	0,121	4.400	730	0,109	3.100	440	0,085	2.500	310	0,061	4.800	234	0,036
5,00	25,00	4.600	820	0,109	3.800	600	0,099	2.800	390	0,077	2.200	270	0,055	4.800	120	0,033
5,00	30,00	4.200	710	0,094	3.400	510	0,085	2.500	340	0,066	2.000	230	0,047	4.800	69	0,028
5,00	35,00	3.800	620	0,077	3.100	450	0,069	2.300	300	0,054	1.900	210	0,038	4.800	43	0,022
5,00	40,00	3.500	540	0,060	2.800	390	0,054	2.200	270	0,042	1.700	180	0,030	4.800	29	0,018
5,00	50,00	3.100	430	0,031	2.400	300	0,028	1.900	210	0,022	1.500	150	0,016	4.800	15	0,009
5,00	60,00	2.800	350	0,013	2.100	240	0,012	1.800	170	0,009	1.400	120	0,007	4.800	10	0,004
6,00	20,00	4.200	960	0,126	3.800	780	0,114	2.600	470	0,088	2.100	330	0,063	4.000	607	0,037
6,00	30,00	3.400	730	0,109	2.800	540	0,099	2.000	340	0,077	1.600	240	0,055	4.000	180	0,033
6,00	40,00	3.000	600	0,083	2.300	410	0,074	1.700	260	0,058	1.300	170	0,041	4.000	75	0,024
6,00	50,00	2.600	480	0,054	1.900	310	0,049	1.500	220	0,038	1.200	160	0,027	4.000	38	0,016
6,00	60,00	2.400	410	0,031	1.700	260	0,028	1.300	170	0,022	1.000	120	0,016	4.000	22	0,009
8,00	20,00	3.200	910	0,180	2.800	710	0,160	2.300	450	0,130	1.700	330	0,090	3.400	580	0,050
8,00	40,00	2.600	600	0,120	2.000	410	0,100	1.500	250	0,800	1.100	160	0,060	3.400	84	0,035
8,00	25,00	2.900	890	0,200	2.700	680	0,180	2.100	430	0,130	1.500	310	0,080	3.200	540	0,050
8,00	45,00	2.200	580	0,140	2.000	400	0,120	1.300	220	0,700	900	150	0,050	3.200	76	0,030
8,00	30,00	2.500	710	0,220	2.300	580	0,200	2.000	400	0,140	1.400	280	0,080	3.000	540	0,050
8,00	50,00	1.900	420	0,160	1.700	350	0,130	1.500	200	0,800	800	140	0,050	3.000	72	0,030

**Schnitttiefe**  
depth of cut

**Nutenfräsen / slotting**  
Ap: Axial  
D: Ø



**Umsäumen / side milling**  
Ae: Radial  
Ap: Axial

