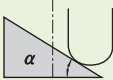


Schruppen / roughing								
Material	Legierungsstähle / Werkzeugstähle / vorvergütete Stähle alloy steels / tool steels / pre-hardened steels				gehärtete Stähle / hardened steels			
	SKD61 / NAK				SKD61			
Härte / hardness	~ 45 HRC				45 ~ 55 HRC			
Radius	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$	
	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed	Drehzahl rpm	Vorschub feed
	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min	min <sup>-1</sup>	mm / min
1,00	32.000	3.000	25.000	1.170	18.000	1.440	16.000	640
1,50	27.000	3.350	19.700	1.320	14.000	1.600	12.000	690
2,00	18.500	3.700	14.500	1.460	11.000	1.760	9.200	740
2,50	15.700	3.850	12.250	1.480	9.350	1.840	7.800	770
3,00	13.000	4.000	10.000	1.500	7.700	1.920	6.400	800
4,00	10.000	5.000	8.000	2.000	6.000	2.300	4.800	920
5,00	8.000	5.000	6.500	2.000	4.800	2.200	3.800	870
6,00	6.600	4.600	5.300	1.800	4.000	2.100	3.200	840
Schnitttiefe depth of cut								
Schlichten / finishing								
1,00	32.000	3.200	32.000	1.500	25.000	2.000	20.000	800
1,50	28.750	4.100	26.000	1.750	21.000	2.350	16.500	900
2,00	25.500	5.000	20.000	2.000	17.000	2.700	13.000	1.000
2,50	22.750	5.550	17.500	2.100	15.000	2.950	11.500	1.100
3,00	20.000	6.100	15.000	2.200	13.000	3.200	10.000	1.200
4,00	15.000	7.500	11.000	2.700	10.000	3.800	7.500	1.400
5,00	12.000	7.500	9.000	2.700	8.000	3.700	6.000	1.400
6,00	10.000	7.000	7.500	2.500	6.600	3.500	5.000	1.300
Schnitttiefe depth of cut	