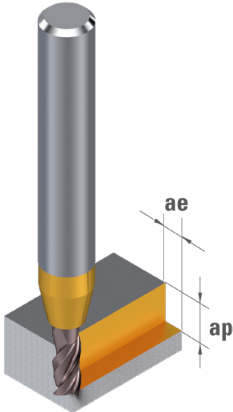




UMFANGSBEARBEITUNG / SCHRUPPEN

			Ø D ₁ 0.30 - 1.50		Ø D ₁ 1.60 - 4.50		Ø D ₁ 4.60 - 10.00	
			VHM Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	VHM Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	VHM Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
P	Unlegierter Stahl, Automaten Stahl	1 - 5		30 - 50		50 - 150		120 - 280
	Niedrig legierter Stahl < 800 N/mm²	6 - 9		25 - 50		50 - 125		90 - 230
	Hochlegierter Stahl > 800 N/mm², ferritischer / martensitischer Edelstahl	10 - 13		25 - 35		50 - 85		90 - 130
M	Austenitischer rostfreier Stahl < 700 N/mm²	14.1-14.2		25 - 50		50 - 150		100 - 230
	Nickelfreier rostfreier Stahl / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		20 - 45		50 - 115		75 - 180
K	Duktiles Gusseisen, Temperguss > 250 HB	17 - 20	15 - 35	30 - 50	40 - 90	50 - 150	60 - 140	110 - 250
N	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26	20 - 40	30 - 50	50 - 105	50 - 150	80 - 165	150 - 300
	Kupferlegierung schwere Zerspanbarkeit	27 - 28	15 - 35	30 - 50	40 - 90	50 - 150	60 - 140	130 - 280
	Gold, Silber	-	20 - 45	30 - 50	50 - 110	50 - 150	75 - 170	160 - 320
S	Spezielle Nickel-Kobalt-Legierung	31 - 35		15 - 30		40 - 80		60 - 120
	Titan, Titanlegierung	36 - 37	15 - 30	30 - 45	35 - 80	50 - 110	55 - 120	120 - 170



$$n \text{ [U/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

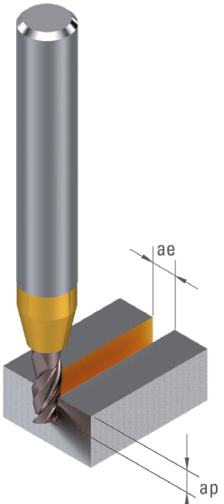
$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [U/min]} \times f \text{ [mm]} \times Z$$

Vorschub pro Zahn fz [mm]

Ø D ₁ 0.30 - 0.50		Ø D ₁ 0.50 - 0.80		Ø D ₁ 0.80 - 1.60		Ø D ₁ 1.60 - 3.00		Ø D ₁ 3.00 - 5.00		Ø D ₁ *5.00 - 10.00	
fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)
0.002 - 0.004	< 0.90 × Ø < 2.00 × Ø	0.003 - 0.006	< 0.90 × Ø < 2.00 × Ø	0.005 - 0.012	< 0.90 × Ø < 2.00 × Ø	0.010 - 0.022	< 0.90 × Ø < 2.00 × Ø	0.018 - 0.036	< 0.90 × Ø < 2.00 × Ø	0.025 - 0.060	< 0.30 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.003	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.003 - 0.005	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.004 - 0.010	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.009 - 0.019	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.016 - 0.032	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.023 - 0.054	< 0.25 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.003	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.003 - 0.005	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.004 - 0.010	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.008 - 0.018	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.015 - 0.030	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.021 - 0.052	< 0.25 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.003	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.003 - 0.005	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.004 - 0.010	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.008 - 0.018	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.015 - 0.030	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.021 - 0.052	< 0.25 × Ø < 2.00 × Ø
0.001 - 0.003	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.002 - 0.005	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.004 - 0.009	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.008 - 0.017	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.014 - 0.028	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.020 - 0.048	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.004	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.003 - 0.006	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.005 - 0.013	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.011 - 0.024	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.020 - 0.040	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.028 - 0.066	< 0.30 × Ø < 2.00 × Ø
0.003 - 0.005	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.005 - 0.009	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.007 - 0.017	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.014 - 0.032	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.027 - 0.054	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.038 - 0.090	< 0.30 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.004	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.004 - 0.007	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.006 - 0.014	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.012 - 0.026	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.022 - 0.044	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.030 - 0.072	< 0.30 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.004	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.003 - 0.006	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.005 - 0.013	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.011 - 0.024	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.020 - 0.040	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.028 - 0.066	< 0.30 × Ø < 2.00 × Ø
0.001 - 0.002	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.002 - 0.003	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.002 - 0.006	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.005 - 0.011	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.009 - 0.018	< 0.90 × Ø < 0.90 × Ø	0.013 - 0.030	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.004	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.004 - 0.007	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.006 - 0.014	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.012 - 0.026	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.022 - 0.044	< 2.00 × Ø < 0.90 × Ø	0.030 - 0.072	< 0.30 × Ø < 2.00 × Ø

NUTBEARBEITUNG

			Ø D ₁ 0.30 - 1.50		Ø D ₁ 1.60 - 4.50		Ø D ₁ 4.60 - 10.00	
			VHM Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	VHM Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	VHM Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
P	Unlegierter Stahl, Automaten Stahl	1 - 5		25 - 50		50 - 150		100 - 240
	Niedrig legierter Stahl < 800 N/mm²	6 - 9		20 - 50		50 - 125		75 - 195
	Hochlegierter Stahl > 800 N/mm², ferritischer / martensitischer Edelstahl	10 - 13		20 - 30		50 - 70		75 - 110
M	Austenitischer rostfreier Stahl < 700 N/mm²	14.1-14.2		20 - 50		50 - 125		85 - 195
	Nickelfreier rostfreier Stahl / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		15 - 40		40 - 100		65 - 155
K	Duktiles Gusseisen, Temperguss > 250 HB	17 - 20	15 - 30	25 - 50	35 - 80	50 - 140	50 - 120	95 - 215
N	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26	20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 150	70 - 140	130 - 255
	Kupferlegierung schwere Zerspanbarkeit	27 - 28	15 - 35	30 - 50	35 - 80	50 - 150	50 - 120	110 - 240
	Gold, Silber	-	15 - 30	30 - 50	40 - 95	50 - 150	65 - 145	135 - 270
S	Spezielle Nickel-Kobalt-Legierung	31 - 35		15 - 25		30 - 65		50 - 100
	Titan, Titanlegierung	36 - 37	10 - 25	25 - 35	30 - 65	50 - 95	45 - 100	100 - 145



Vorschub pro Zahn fz [mm]

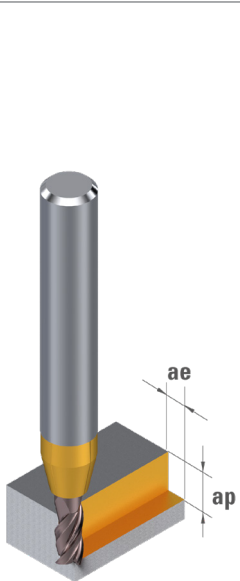
Ø D ₁ 0.30 - 0.50		Ø D ₁ 0.50 - 0.80		Ø D ₁ 0.80 - 1.60		Ø D ₁ 1.60 - 3.00		Ø D ₁ 3.00 - 5.00		Ø D ₁ *5.00 - 10.00	
fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)	fz	ap (mm)
0.0015 - 0.0030	< 0.50 × Ø	0.003 - 0.005	< 1.00 × Ø	0.004 - 0.010	< 2.00 × Ø	0.008 - 0.018	< 2.00 × Ø	0.015 - 0.030	< 2.00 × Ø	0.025 - 0.048	< 1.00 × Ø
0.0014 - 0.0020	< 0.50 × Ø	0.002 - 0.004	< 1.00 × Ø	0.004 - 0.009	< 2.00 × Ø	0.007 - 0.017	< 2.00 × Ø	0.014 - 0.028	< 2.00 × Ø	0.023 - 0.044	< 1.00 × Ø
0.0013 - 0.0026	< 0.50 × Ø	0.002 - 0.004	< 1.00 × Ø	0.003 - 0.008	< 2.00 × Ø	0.007 - 0.016	< 2.00 × Ø	0.013 - 0.026	< 2.00 × Ø	0.021 - 0.040	< 1.00 × Ø
0.0013 - 0.0026	< 0.50 × Ø	0.002 - 0.004	< 1.00 × Ø	0.003 - 0.008	< 2.00 × Ø	0.007 - 0.016	< 2.00 × Ø	0.013 - 0.026	< 2.00 × Ø	0.021 - 0.040	< 1.00 × Ø
0.0012 - 0.0024	< 0.25 × Ø	0.002 - 0.004	< 0.50 × Ø	0.003 - 0.008	< 1.00 × Ø	0.007 - 0.015	< 1.00 × Ø	0.012 - 0.024	< 1.00 × Ø	0.020 - 0.038	< 0.50 × Ø
0.0017 - 0.0034	< 0.50 × Ø	0.003 - 0.005	< 1.00 × Ø	0.004 - 0.011	< 2.00 × Ø	0.009 - 0.020	< 2.00 × Ø	0.017 - 0.034	< 2.00 × Ø	0.028 - 0.052	< 1.00 × Ø
0.0023 - 0.0046	< 0.50 × Ø	0.004 - 0.007	< 1.00 × Ø	0.006 - 0.015	< 2.00 × Ø	0.012 - 0.028	< 2.00 × Ø	0.023 - 0.046	< 2.00 × Ø	0.013 - 0.024	< 0.25 × Ø
0.0018 - 0.0036	< 0.50 × Ø	0.003 - 0.006	< 1.00 × Ø	0.005 - 0.012	< 2.00 × Ø	0.010 - 0.022	< 2.00 × Ø	0.018 - 0.036	< 2.00 × Ø	0.030 - 0.058	< 1.00 × Ø
0.0017 - 0.0034	< 0.50 × Ø	0.003 - 0.005	< 1.00 × Ø	0.004 - 0.011	< 2.00 × Ø	0.009 - 0.020	< 2.00 × Ø	0.017 - 0.034	< 2.00 × Ø	0.038 - 0.072	< 1.00 × Ø
0.0008 - 0.0016	< 0.25 × Ø	0.001 - 0.002	< 0.25 × Ø	0.002 - 0.005	< 0.50 × Ø	0.004 - 0.009	< 1.00 × Ø	0.008 - 0.016	< 1.00 × Ø	0.030 - 0.058	< 1.00 × Ø
0.0018 - 0.0036	< 0.50 × Ø	0.003 - 0.006	< 1.00 × Ø	0.005 - 0.012	< 2.00 × Ø	0.010 - 0.022	< 2.00 × Ø	0.018 - 0.036	< 2.00 × Ø	0.028 - 0.052	< 1.00 × Ø

*D1 > 5.00mm --> Erhöhen Sie die Schnittparameter, wenn Ihre Spindel und das Halten Ihres Werkstücks dies zulassen.



UMFANGSBEARBEITUNG / SCHRUPPEN

			Ø D ₁ 0.30 - 1.50		Ø D ₁ 1.60 - 4.50		Ø D ₁ 4.60 - 10.00	
			VHM Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	VHM Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	VHM Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
P	Unlegierter Stahl, Automaten Stahl	1 - 5		30 - 50		50 - 150		150 - 350
	Niedrig legierter Stahl < 800 N/mm²	6 - 9		30 - 50		50 - 150		110 - 290
	Hochlegierter Stahl > 800 N/mm², ferritischer/ martensitischer Edelstahl	10 - 13		30 - 40		50 - 105		110 - 160
M	Austenitischer rostfreier Stahl < 700 N/mm²	14.1-14.2		30 - 50		50 - 150		130 - 290
	Nickelfreier rostfreier Stahl / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		25 - 50		50 - 150		90 - 230
K	Duktiles Gusseisen, Temperguss > 250 HB	17 - 20	20 - 45	30 - 50	50 - 150	50 - 150	80 - 180	140 - 310
N	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26	25 - 50	30 - 50	50 - 150	50 - 150	100 - 210	190 - 380
	Kupferlegierung schwere Zerspanbarkeit	27 - 28	20 - 45	30 - 50	50 - 150	50 - 150	80 - 180	160 - 350
	Gold, Silber	-	25 - 50	30 - 50	50 - 150	50 - 150	90 - 210	200 - 400
S	Spezielle Nickel-Kobalt-Legierung	31 - 35		20 - 40		50 - 135		80 - 150
	Titan, Titanlegierung	36 - 37	20 - 40	30 - 50	45 - 150	50 - 110	70 - 150	150 - 210



$$n \text{ [U/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

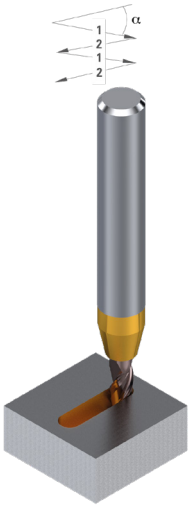
$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [U/min]} \times f \text{ [mm]} \times Z$$

Vorschub pro Zahn fz [mm]

Ø D ₁ 0.30 - 0.50		Ø D ₁ 0.50 - 0.80		Ø D ₁ 0.80 - 1.60		Ø D ₁ 1.60 - 3.00		Ø D ₁ 3.00 - 5.00		Ø D ₁ *5.00 - 10.00	
fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)	fz	ae ap (mm)
0.002 - 0.004	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.003 - 0.006	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.005 - 0.012	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.010 - 0.022	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.018 - 0.036	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.030 - 0.060	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.003	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.003 - 0.005	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.004 - 0.010	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.009 - 0.019	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.016 - 0.032	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.027 - 0.054	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.003	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.003 - 0.005	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.004 - 0.010	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.008 - 0.018	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.015 - 0.030	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.026 - 0.052	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.003	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.003 - 0.005	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.004 - 0.010	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.008 - 0.018	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.015 - 0.030	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø	0.026 - 0.052	< 0.15 × Ø < 2.00 × Ø
0.001 - 0.003	< 0.10 × Ø < 2.00 × Ø	0.002 - 0.005	< 0.10 × Ø < 2.00 × Ø	0.004 - 0.009	< 0.10 × Ø < 2.00 × Ø	0.008 - 0.017	< 0.10 × Ø < 2.00 × Ø	0.014 - 0.028	< 0.10 × Ø < 2.00 × Ø	0.024 - 0.048	< 0.10 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.004	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.003 - 0.006	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.005 - 0.013	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.011 - 0.024	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.020 - 0.040	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.033 - 0.066	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø
0.003 - 0.005	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.005 - 0.009	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.007 - 0.017	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.014 - 0.032	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.027 - 0.054	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.045 - 0.090	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.004	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.004 - 0.007	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.006 - 0.014	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.012 - 0.026	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.022 - 0.044	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.036 - 0.072	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.004	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.003 - 0.006	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.005 - 0.013	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.011 - 0.024	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.020 - 0.040	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.033 - 0.066	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø
0.001 - 0.002	< 0.08 × Ø < 2.00 × Ø	0.002 - 0.003	< 0.08 × Ø < 2.00 × Ø	0.002 - 0.006	< 0.08 × Ø < 2.00 × Ø	0.005 - 0.011	< 0.08 × Ø < 2.00 × Ø	0.009 - 0.018	< 0.08 × Ø < 2.00 × Ø	0.015 - 0.030	< 0.08 × Ø < 2.00 × Ø
0.002 - 0.004	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.004 - 0.007	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.006 - 0.014	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.012 - 0.026	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.022 - 0.044	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø	0.036 - 0.072	< 0.20 × Ø < 2.00 × Ø

RAMPEN

			Ø D ₁ 0.30 - 1.50		Ø D ₁ 1.60 - 4.50		Ø D ₁ 4.60 - 10.00	
			VHM Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	VHM Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	VHM Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]
P	Unlegierter Stahl, Automaten Stahl	1 - 5		25 - 50		50 - 125		100 - 190
	Niedrig legierter Stahl < 800 N/mm²	6 - 9		20 - 40		50 - 100		75 - 155
	Hochlegierter Stahl > 800 N/mm², ferritischer/ martensitischer Edelstahl	10 - 13		20 - 25		50 - 60		75 - 90
M	Austenitischer rostfreier Stahl < 700 N/mm²	14.1-14.2		20 - 40		50 - 100		85 - 155
	Nickelfreier rostfreier Stahl / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		15 - 30		40 - 80		65 - 120
K	Duktiles Gusseisen, Temperguss > 250 HB	17 - 20	15 - 30	25 - 45	35 - 80	50 - 110	50 - 120	95 - 170
N	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26	20 - 35	30 - 50	45 - 90	50 - 135	70 - 140	130 - 205
	Kupferlegierung schwere Zerspanbarkeit	27 - 28	15 - 35	30 - 50	35 - 80	50 - 125	50 - 120	110 - 190
	Gold, Silber	-	15 - 30	30 - 50	40 - 95	50 - 145	65 - 145	135 - 220
S	Spezielle Nickel-Kobalt-Legierung	31 - 35		15 - 20		30 - 50		50 - 80
	Titan, Titanlegierung	36 - 37	10 - 25	25 - 35	30 - 65	50 - 75	45 - 100	100 - 115



Vorschub pro Zahn fz [mm]

Ø D ₁ 0.30 - 0.50		Ø D ₁ 0.50 - 0.80		Ø D ₁ 0.80 - 1.60		Ø D ₁ 1.60 - 3.00		Ø D ₁ 3.00 - 5.00		Ø D ₁ *5.00 - 10.00	
fz	α (°)	fz	α (°)	fz	α (°)	fz	α (°)	fz	α (°)	fz	α (°)
0.0010 - 0.0020	< 30°	0.002 - 0.003	< 30°	0.003 - 0.006	< 30°	0.005 - 0.012	< 30°	0.010 - 0.020	< 30°	0.025 - 0.048	< 20°
0.0009 - 0.0018	< 30°	0.001 - 0.003	< 30°	0.002 - 0.006	< 30°	0.005 - 0.011	< 30°	0.009 - 0.018	< 30°	0.023 - 0.044	< 20°
0.0008 - 0.0016	< 30°	0.001 - 0.003	< 30°	0.002 - 0.005	< 30°	0.004 - 0.010	< 30°	0.008 - 0.016	< 30°	0.021 - 0.040	< 20°
0.0008 - 0.0016	< 30°	0.001 - 0.003	< 30°	0.002 - 0.005	< 30°	0.004 - 0.010	< 30°	0.008 - 0.016	< 30°	0.021 - 0.040	< 15°
0.0008 - 0.0016	< 15°	0.001 - 0.003	< 15°	0.002 - 0.005	< 15°	0.004 - 0.010	< 15°	0.008 - 0.016	< 15°	0.020 - 0.038	< 10°
0.0011 - 0.0022	< 30°	0.002 - 0.003	< 30°	0.003 - 0.007	< 30°	0.006 - 0.013	< 30°	0.011 - 0.022	< 30°	0.028 - 0.052	< 20°
0.0015 - 0.0030	< 35°	0.002 - 0.005	< 35°	0.004 - 0.010	< 35°	0.008 - 0.018	< 35°	0.015 - 0.030	< 35°	0.038 - 0.072	< 25°
0.0012 - 0.0024	< 35°	0.002 - 0.004	< 35°	0.003 - 0.008	< 35°	0.006 - 0.014	< 35°	0.012 - 0.024	< 35°	0.030 - 0.058	< 25°
0.0011 - 0.0022	< 35°	0.002 - 0.003	< 35°	0.003 - 0.007	< 35°	0.006 - 0.013	< 35°	0.011 - 0.022	< 35°	0.028 - 0.052	< 25°
0.0005 - 0.0010	< 8°	0.001 - 0.002	< 8°	0.001 - 0.003	< 8°	0.003 - 0.006	< 8°	0.005 - 0.010	< 8°	0.013 - 0.024	< 5°
0.0012 - 0.0024	< 15°	0.002 - 0.004	< 15°	0.003 - 0.008	< 15°	0.006 - 0.014	< 15°	0.012 - 0.024	< 15°	0.030 - 0.058	< 15°

*D1 > 5.00mm --> Erhöhen Sie die Schnittparameter, wenn Ihre Spindel und das Halten Ihres Werkstücks dies zulassen.