empfohlene Schnittgeschwindigkeiten
recommended cutting speeds

Werkstoff Material			Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c [m/min]	Vorschub Feed rate f [mm/U]					
				Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20
P	Unlegierter Stahl, Stahlguss Non-alloy stells, cast steels	< 600 N/mm²	100 - 120	0,15	0,2	0,25	0,3	0,36	0,4
		< 700 N/mm²	90 - 110	0,15	0,2	0,25	0,3	0,36	0,4
		> 700 N/mm²	80 - 100	0,15	0,2	0,25	0,3	0,36	0,4
	Legierter Stahl Alloyed steel	< 900 N/mm²	80 - 95	0,15	0,2	0,25	0,3	0,36	0,4
		< 1000 N/mm²	65 - 80	0,14	0,18	0,22	0,26	0,3	0,35
		> 1000 N/mm²	45 -65	0,12	0,16	0,2	0,24	0,3	0,35
M	Rostfreier Stahl Stainless steel	martensitisch ferritisch martensitic, ferritic	40 - 50	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	0,40
		austenitisch austenitic	20 - 30	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	0,28
K	Grauguss Grey cast iron	< 200 HB	100 - 130	0,22	0,28	0,34	0,38	0,44	0,5
		< 250 HB	90 - 120	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45
		> 250 HB	80 - 100	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45
	Kugelgraphitguss, Vermikularguss Spheroidal graphite cast iron, CGI	< 600 N/mm²	90 - 120	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45
		> 600 N/mm²	70 - 90	0,18	0,22	0,25	0,3	0,35	0,4
N	Al-Legierungen Al-alloys								
	Al-Guss-Legierung Al-cast-alloy	(Si < 10%)							
		(Si > 10%)							
	Kupfer-Legierungen Copper-alloys								
S	Titanlegierungen Titanium alloys								
	Nickellegierungen Nickel alloys		20 - 30	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20