Schnittwertempfehlung CP25TU

Werkstoffgruppe		V_c [mm/min]	Positiv		Negativ	
			a_p [mm]	f [mm/U]	a_p [mm]	f [mm/U]
P	1	200-270	0,5-3,0	0,12-0,21	1,0-4,0	0,22-0,44
	2	115-210				
	3	150-240				
	4	200-320				
	5	180-220				
M	1	160-240				
	2	115-240				
	3	-				
K	1	150-240				
	2	140-270				
	3	170-290				



