

Ap = Eingrifftiefe	1,0 x b
Ae =Eingriffbreite	D x a

Fräser-Ø mm	Vorschub-Code		
	1	2	3
	fz (mm/Z)		
≤ 12,50	0,0080	0,0100	0,0060
≤ 16,00	0,0130	0,0170	0,0090
≤ 18,00	0,0140	0,0180	0,0100
≤ 21,00	0,0170	0,0220	0,0120
≤ 25,00	0,0280	0,0360	0,0200
≤ 32,00	0,0360	0,0470	0,0250
≤ 40,00	0,0420	0,0550	0,0290

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	fz mm/Z
	N/mm²	HB / HRC	m/min	Code
Allgemeine Baustähle	≤ 500		28	1
	≤ 1000		18	1
Automatenstähle	≤ 850		24	1
	≤ 1000		18	1
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		28	1
	≤ 850		24	1
	≤ 1000		18	1
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		24	1
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		18	1
	≤ 1400			
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		18	1
	≤ 1400			
Nitrierstähle	≤ 1000		18	1
	≤ 1400			
Werkzeugstähle	≤ 850		24	1
	≤ 1400			
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400			
Federstähle	≤ 1500			
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850			
	≤ 1250		9	3
Sonderlegierung	≤ 2000			
Aluminium und Al-Legierungen	≤ 400			
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		38	2
≤ 24 % Si	≤ 600			
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500			

Messing				
- kurzspanend	≤ 600			
- langspanend	≤ 600			
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600			
	≤ 850			
-langspanend	≤ 850			
	≤ 1000			

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte. Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.