

	Werkstoff Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung DIN Description	R _m /UTS (N/mm ²)	Schnitt- geschwindigkeit Cutting speed v _c (m/min)	Fräserdurchmesser Cutter diameter (mm)	
						Vorschub pro Zahn Feed per tooth f _z (mm/z.)	
					1400C	Ø 4-8	Ø 10-12
P	Unlegierter Baustahl Plain carbon steel	1.1730	C45W	-800	300	0,12	0,18
		1.1545	C105W		300	0,12	0,18
	Vergütbare Formenstähle Heat-treatable die steels	1.2311	40CrMnMo7	-1100	250	0,10	0,16
		1.2312	40CrMnMoS8.6		250	0,10	0,16
		1.2738	40CrMnNiMo8.6.4		200	0,08	0,14
		1.2711	54NiCrMoV6		200	0,08	0,14
	Einsatzstähle Case hardening steels	1.2162	21MnCr5	-1100	180	0,10	0,16
		1.2764	X19NiCrMo4		180	0,10	0,16
	Durchhärtende Werkzeugstähle Full hardening tool steels	1.2343	X38CrMoV5.1	950-1400	220	0,08	0,13
		1.2344	X40CrMoV5.1		220	0,08	0,13
		1.2367	X38CrMoV5.3		220	0,09	0,14
		1.2080	X210Cr12		160	0,1	0,15
		1.2379	X155CrVMo12.1		160	0,1	0,15
		1.2767	X45NiCrMo4		160	0,12	0,17
		1.2842	90MnCrV8		160	0,12	0,17
Nitrierstähle Nitriding steels	1.8550	34CrAlNi7	950-1400	180	0,08	0,15	
	1.8519	31CrMoV9		180	0,08	0,15	
	1.7735	14CrMoV6.9		180	0,07	0,12	
	1.2344	X40CrMoV5.1		180	0,07	0,12	
M	Rost- und säurebeständige Stähle, austenitisch Stainless steels, austenitic	1.2083	X42CrMo13	500-950	160	0,06	0,12
		1.2316	X36CrMo17		200	0,05	0,10
		1.4571	X8CrNiMoTi17.12.2		220	0,04	0,08
		1.4401	X5CrNiMo17.12.2		220	0,04	0,08
		1.4521	X1CrMoTi18.2		180	0,04	0,08
K	Grauguss und legierter Grauguss Grey cast iron and alloyed cast iron	EN-JL-1040 (0.6025)	EN-GJL-250 (GG25)	300-550	180	0,1	0,17
		(0.6678)	EN-GJLA-XNiCr35-2 (GGL-NiCr35-2)	400-800	160	0,08	0,15
	Kugelgraphitguss und legierter Kugelgraphitguss Nodular cast iron and alloyed nodular cast	0.7040	GGG 40	400-800	160	0,08	0,15
		0.7070	GGG70	300-700	150	0,06	0,12
			GGG70 legiert alloyed		140	0,05	0,10
N	Kupfer und Kupferlegierungen Copper and copper alloys		Elektrolyt-Cu Electrolyte copper	300-700	200	0,08	0,14
			Bronze		350	0,06	0,12
	Nichtmetallische Werkstoffe Non-metallic materials	PUR	Kunststoff Plastics	400-600	600	0,15	0,25
S	Titan-Alpha-Beta-Legierungen Titanium alpha beta alloys		TiAl6V4	900-1200	70	0,04	0,09
	Titan-Beta-Legierungen Titanium beta alloys		Ti10V2Fe3Al	900-1400	30	0,03	0,07
H	Gehärteter Stahl Hardened steel			45-52 HRC	220	0,05	0,1

Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.
The cutting data indicated are starting values based and must be adjusted to the prevailing conditions.

<p>Planfräsen Face milling</p> <p>$a_e = d_1 - 2 \cdot r$ $a_p < 0,025 \cdot d_1$</p>	<p>Kopierschichten Profile finishing</p> <p>$a_e = 0,5 \cdot (d_1 - 2 \cdot r)$ $a_p = 0,02 \cdot d_1$</p>
---	---