

Series Serie	Depth of cut Schnitttiefe	Recommend chip load per tooth by cutting diameter (mm) Empfohlener Vorschub pro Zahn nach Werkzeugdurchmesser (mm)					
		1/16"	1/8"	3/16"	7/32"	6 mm	1/4"
37-50	1 x D			0,08–0,15		0,08–0,15	0,08–0,15
37-60	1 x D						
52-000	1 x D		0,08–0,15	0,08–0,15		0,1–0,15	0,1–0,15
52-200B/BL	1 x D	0,05–0,1	0,05–0,1	0,05–0,1		0,1–0,15	0,1–0,15
52-600	1 x D					0,1–0,15	0,1–0,15
52-700	1 x D		0,05–0,1	0,08–0,13		0,1–0,15	0,1–0,15
56-000P	1 x D		0,05–0,1	0,05–0,1		0,1–0,15	0,1–0,15
56-450	1 x D		0,05–0,1	0,05–0,1		0,08–0,13	0,08–0,13
57-000	1 x D		0,05–0,1	0,05–0,1		0,08–0,13	0,08–0,13
57-600	1 x D					0,1–0,15	0,1–0,15
60-200	1 x D					0,05–0,1	0,05–0,1
62-700	1 x D		0,05–0,1	0,1–0,15		0,15–0,25	0,15–0,25
62-750	1 x D		0,05–0,1	0,1–0,15		0,15–0,25	0,15–0,25
62-800	1 x D		0,05–0,1	0,1–0,15		0,15–0,25	0,15–0,25
62-850	1 x D		0,05–0,1	0,1–0,15		0,15–0,25	0,15–0,25
63-700	1 x D	0,05–0,08	0,05–0,1	0,1–0,15		0,15–0,25	0,15–0,25
63-750	1 x D	0,05–0,08	0,05–0,1	0,1–0,15		0,15–0,25	0,15–0,25
63-800	1 x D	0,05–0,08	0,05–0,1	0,1–0,15		0,15–0,25	0,15–0,25
63-850	1 x D	0,05–0,08	0,05–0,1	0,1–0,15		0,15–0,25	0,15–0,25
64-000/65-000	1 x D	0,05–0,1	0,15–0,2	0,2–0,25	0,25–0,3	0,25–0,3	0,25–0,3
66-000	1 x D					0,05–0,1	0,05–0,1

	Recommend chip load per tooth by cutting diameter (mm) Empfohlener Vorschub pro Zahn nach Werkzeugdurchmesser (mm)						
	3/8"	10 mm	12 mm	1/2"	5/8"	3/4"	1"
	0,08–0,15	0,08–0,15					
	0,1–0,15	0,1–0,15	0,1–0,15	0,1–0,15		0,15–0,2	0,2–0,25
	0,2–0,25	0,2–0,25	0,3–0,36	0,3–0,36			
	0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,2	0,15–0,2	0,2–0,25	0,25–0,3	
	0,15–0,2	0,15–0,2	0,2–0,25	0,2–0,25	0,2–0,25	0,25–0,3	
	0,13–0,18	0,13–0,18	0,15–0,2	0,15–0,2	0,18–0,23	0,2–0,25	0,23–0,28
	0,15–0,2	0,15–0,2	0,2–0,25	0,2–0,25			
	0,1–0,15	0,1–0,15	0,13–0,18	0,13–0,18			
	0,1–0,15	0,1–0,15	0,13–0,18	0,13–0,18			
	0,15–0,2	0,15–0,2	0,2–0,25	0,2–0,25	0,2–0,25	0,25–0,3	
	0,05–0,15	0,05–0,15	0,05–0,15	0,05–0,15	0,1–0,2		
	0,15–0,25	0,15–0,25	0,25–0,3	0,25–0,3			
	0,15–0,25	0,15–0,25	0,25–0,3	0,25–0,3			
	0,15–0,25	0,15–0,25	0,25–0,3	0,25–0,3			
	0,15–0,25	0,15–0,25	0,25–0,3	0,25–0,3			
	0,15–0,25	0,15–0,25	0,25–0,3	0,25–0,3			
	0,15–0,25	0,15–0,25	0,25–0,3	0,25–0,3			
	0,15–0,25	0,15–0,25	0,25–0,3	0,25–0,3			
	0,15–0,25	0,15–0,25	0,25–0,3	0,25–0,3			
	0,25–0,3	0,25–0,3					
	0,08–0,13	0,08–0,13	0,1–0,15	0,1–0,15			

Drilling – Cutting data recommendations
Bohren – Schnittwertempfehlungen

Series Serie	Material cut Material	SFM Vorschub- geschwindigkeit (m/min)	Recommend chip load per tooth by cutting diameter (mm) Empfohlener Vorschub pro Zahn nach Werkzeugdurchmesser (mm)			
			3"	1/8"	3/16"	5"
67-800	Composites Faserverbundwerkstoff	6		0,03–0,08	0,03–0,08	
68-900	Composites Faserverbundwerkstoff	6		0,03		
70-500	Plastic Kunststoff	5		0,48–0,53		
72-000 ¹⁾	Wood Holz		0,23–0,28			0,28–0,33
85-800	Composites Faserverbundwerkstoff	6		0,1	0,1	
86-150	Composites Faserverbundwerkstoff	3–6		0,03	0,03	

¹⁾ Gang drill runs at 4.500 RPM and 3,8 m/min (150 IPM)
Gangbohrer laufen mit 4.500 U/min und 3,8 m/min (150 IPM)

	Recommend chip load per tooth by cutting diameter (mm) Empfohlener Vorschub pro Zahn nach Werkzeugdurchmesser (mm)					
	6"	1/4"	5/16"	8"	3/8"	1/2"
		0,05–0,1	0,05–0,1		0,08–0,13	0,08–0,13
		0,4			0,04	0,04
		0,53–0,58			0,58–0,64	0,64–0,69
	0,33–0,38			0,38–0,43		
		0,03	0,03		0,04	0,03
		0,04			0,04	0,04

Foam – Cutting data recommendations
Schaumstoff – Schnittwertempfehlungen

Series Serie	Depth of cut Schnitttiefe	Recommend chip load per tooth by cutting diameter (mm) Empfohlener Vorschub pro Zahn nach Werkzeugdurchmesser (mm)								
		1/8"	3/16"	1/4"	5/16"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"
40-550	1 x D						0,1–0,15			
48-000	1 x D	0,05–0,1	0,05–0,1	0,08–0,13	0,08–0,13	0,1–0,15	0,13–0,18	0,15–0,2	0,18–0,23	0,25
52-550	1 x D	0,05–0,1	0,05–0,1	0,1–0,15	0,1–0,15	0,1–0,15				
52-700	1 x D	0,05–0,1	0,05–0,1	0,1–0,15	0,1–0,15	0,1–0,15	0,13–0,18	0,15–0,2	0,18–0,23	0,25
56-000P	1 x D	0,05–0,1	0,05–0,1	0,1–0,15		0,1–0,15	0,13–0,18			
77-100	1 x D	0,05–0,1		0,1–0,15						

Formulas:

Chip Load = Feed rate / (RPM x # of cutting edges)
Feed rate (m/min) = RPM x # of cutting edges x (chip load x 0,001)
Speed (RPM) = Feed rate / (# of cutting edges x (chip load x 0,001))

Definitions:

RPM = Revolutions per minute

Formeln:

Vorschub pro Zahn = Vorschubgeschwindigkeit / (U/min x Anzahl der Schneiden)

Vorschubgeschwindigkeit (m/min) = Drehzahl (U/min) x Anzahl der Schneidkanten x (Vorschub pro Zahn x 0,001)

Drehzahl (U/min) = Vorschubgeschwindigkeit / (Anzahl der Schneiden x (Vorschub pro Zahn x 0,001))