Series Serie	Depth of cut Schnitt-tiefe	Recommend chip load per tooth by cutting diameter (mm) Empfohlener Vorschub pro Zahn nach Werkzeugdurchmesser (mm)												
		1/16"	1/8"	3/16"	6 mm	1/4"	5/16"	3/8"	10 mm	12 mm	1/2"	5/8"	3/4"	1"
37-00/37-20	Varies				0,1–0,15	0,1–0,15								
37-50	1 x D			0,08–0,15	0,08–0,15	0,08–0,15		0,08–0,15	0,08–0,15					
37-60	1 x D							0,1–0,15	0,1–0,15	0,1–0,15	0,1–0,15		0,15–0,2	0,2–0,25
52-200B/BL	1 x D	0,05–0,1	0,05–0,1	0,1–0,15	0,1–0,15	0,1–0,15		0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,2	0,15–0,2	0,2–0,25	0,25–0,3	
52-600	1 x D				0,15–0,2	0,15–0,2		0,2–0,25	0,2–0,25	0,25–0,3	0,25–0,3	0,3–0,36	0,36–0,41	
56-000	1 x D		0,05–0,1	0,1–0,15	0,1–0,15	0,1–0,15	0,1–0,15			0,2–0,25	0,2–0,25			
56-000P	1 x D		0,05–0,1	0,1–0,15	0,1–0,15	0,1–0,15		0,15–0,2	0,15–0,2	0,2–0,25	0,2–0,25			
56-430	1 x D		0,13–0,18	0,13–0,18	0,15–0,2	0,15–0,2		0,18–0,23	0,18–0,23	0,2–0,25	0,2–0,25			
56-450	1 x D			0,13–0,18	0,15–0,2	0,15–0,2		0,18–0,23	0,18–0,23	0,2–0,25	0,2–0,25			
56-600	1 x D		0,08–0,13	0,13–0,18	0,18–0,23	0,18–0,23		0,23–0,28	0,23–0,28	0,28–0,33	0,28–0,33			
57-600	1 x D				0,15–0,2	0,15–0,2		0,2–0,25	0,2–0,25	0,25–0,3	0,25–0,3			
60-000	1 x D							0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,2	0,15–0,2	0,2–0,3	0,3–0,41	
60-200	1 x D				0,1–0,15	0,1–0,15		0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,25	0,15–0,25		0,3–0,41	
60-900	1 x D							0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,2	0,15–0,2			
61-000P	1 x D		0,08–0,13	0,13–0,18	0,18–0,28	0,18–0,28		0,33–0,43	0,33–0,43	0,43–0,53	0,43–0,53			
61-400	1 x D		0,08–0,13	0,13–0,18	0,18–0,28	0,18–0,28		0,33–0,43	0,33–0,43	0,43–0,53	0,43–0,53			
62-700	1 x D		0,15–0,2	0,2–0,25	0,25–0,3	0,25–0,3		0,25–0,3	0,25–0,3	0,3–0,41	0,3–0,41			
62-750	1 x D		0,1–0,15	0,15–0,2	0,2–0,3	0,2–0,3		0,2–0,3	0,2–0,3	0,25–0,36	0,25–0,36			
62-800	1 x D		0,15–0,2	0,2–0,25	0,25–0,3	0,25–0,3		0,25–0,3	0,25–0,3	0,3–0,41	0,3–0,41			
62-850	1 x D		0,1–0,15	0,15–0,2	0,2–0,3	0,2–0,3		0,2–0,3	0,2–0,3	0,25–0,36	0,25–0,36			
63-500	1 x D	0,05–0,1	0,08–0,13	0,08–0,13	0,1–0,15	0,1–0,15		0,13–0,18	0,13–0,18					
63-700	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	0,25–0,3	0,3–0,41	0,3–0,41			
63-750	1 x D	0,05–0,1	0,1–0,15	0,15–0,2	0,2–0,3	0,2–0,3		0,2–0,3	0,2–0,3	0,25–0,36	0,25–0,36			
63-800	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	0,25–0,3	0,3–0,41	0,3–0,41			
63-850	1 x D	0,05–0,1	0,1–0,15	0,15–0,2	0,2–0,3	0,2–0,3		0,2–0,3	0,2–0,3	0,25–0,36	0,25–0,36			
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	0,25–0,3					
66-000	1 x D				0,1–0,2	0,1–0,2		0,1–0,2	0,1–0,2	0,1–0,2	0,1–0,2			
66-200	1 x D				0,1–0,15	0,1–0,15		0,15–0,2	0,15–0,2					
66-300	1 x D		0,05–0,1		0,1–0,15	0,1–0,15		0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2	0,15–0,2			
77-100 (DE)	1 x D		0,13–0,18											
77-100 (3E)	1 x D				0,2–0,25	0,2–0,25								

Application Anwendung		Good Gut	Better Besser	Best Am Besten
Single pass Einzelner Pass	< 1/2" (12 mm) Diameter tool Werkzeugdurchmesser	56-000P	65-000	63-700
Roughing Schruppen				60-000
Finishing Schlichten			60-200	75-100
Single pass Einzelner Pass	≥ 1/2" (12 mm) Diameter tool Werkzeugdurchmesser	56-000P	52-600	60-200
Roughing Schruppen				60-000

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))