Soft plastic – Cutting data recommendations
Weicher Kunststoff – Schnittwertempfehlungen

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"	3 mm	1/8"	3/16"	1/4"	6 mm	5/16"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"
10-00	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		0,18–0,23	0,2–0,25			
37-00/37-20	Varies					0,1–0,15	0,1–0,15						
37-50[1]	1 x D				0,08–0,15	0,08–0,15	0,08–0,15		0,08–0,15				
37-60[1]	1 x D								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	0,05–0,1	0,1–0,15	0,1–0,15	0,1–0,15		0,1–0,15	0,15–0,2	0,25–0,3	0,3–0,36	
52-600	1 x D					0,2–0,25	0,2–0,25		0,25–0,3	0,3–0,36	0,36–0,41	0,41–0,46	
52-700	1 x D									0,3–0,36	0,36–0,41	0,41–0,46	
56-430	1 x D		0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,2	0,18–0,23	0,18–0,23		0,2–0,25	0,23–0,28			
56-600	1 x D		0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,2	0,2–0,25	0,2–0,25		0,25–0,3	0,3–0,36			
57-600	1 x D					0,2–0,25	0,2–0,25		0,25–0,3	0,3–0,36	0,36–0,41	0,41–0,46	
60-000	1 x D								0,1–0,15	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	0,15–0,25		0,3–0,41	
60-900	1 x D								0,1–0,15	0,15–0,2			
61-000P	1 x D		0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,2	0,2–0,3	0,2–0,3		0,36–0,46	0,46–0,56			
61-400	1 x D		0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,2	0,2–0,3	0,2–0,3		0,36–0,46	0,46–0,56			
62-750	1 x D		0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,2	0,2–0,3	0,2–0,3		0,2–0,3	0,25–0,36			
62-850	1 x D		0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,2	0,2–0,3	0,2–0,3		0,2–0,3	0,25–0,36			
63-500	1 x D	0,05–0,1	0,1–0,15	0,1–0,15	0,13–0,18	0,15–0,2	0,15–0,2		0,18–0,23				
63-750	1 x D	0,05–0,1	0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,2	0,2–0,3	0,2–0,3		0,2–0,3	0,25–0,36			
63-850	1 x D	0,05–0,1	0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,2	0,2–0,3	0,2–0,3		0,2–0,3	0,25–0,36			
64-000/ 65-000	1 x D	0,05–0,1	0,1–0,15	0,1–0,15	0,15–0,2	0,2–0,3	0,2–0,3		0,2–0,3				
65-200B/ 65-300B	1 x D	0,05–0,08	0,05–0,08	0,05–0,08	0,08–0,1	0,08–0,13	0,08–0,13	0,08–0,13	0,1–0,15	0,15–0,2			
66-000	1 x D					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				
66-300	1 x D		0,05–0,1	0,05–0,1		0,1–0,15	0,1–0,15		0,15–0,2	0,15–0,2			
77-100 (DE)	1 x D		0,13–0,18	0,13–0,18									
77-100 (3E)	1 x D					0,2–0,25	0,2–0,25						

[1] 12.500 RPM
12.500 U/min

Application Anwendung		Good Gut	Better Besser	Best Am Besten
Single pass Einzelner Pass	< 1/2" (12 mm) Diameter tool Werkzeugdurchmesser	61-000P	65-000	63-750
Single pass Einzelner Pass	≥ 1/2" (12 mm) Diameter tool Werkzeugdurchmesser	56-600	52-600	52-700
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))

65-100 Series – Cutting data recommendations
65-100 Serie – Schnittwertempfehlungen

Series Serie	Depth of cut x Dia Schnitttiefe x Werkzeug-durchmesser	Starting RPM Start-Drehzahl (U/min)	Chip load per tooth (mm) Empfohlener Vorschub pro Zahn (mm)		
			3/16"	1/4"	3/8"
65-100	3 x dia.	18.000	0.18-0.23		
65-100	3 x dia.	13.500		0.18-0.23	
65-100	3 x dia.	9.000			0.18-0.23
65-100	5 x dia.	18.000	0.13-0.18		
65-100	5 x dia.	13.500		0.13-0.18	
65-100	5 x dia.	9.000			0.13-0.18
65-100	7 x dia.	18.000	0.08-0.13		
65-100	7 x dia.	13.500		0.08-0.13	
65-100	7 x dia.	9.000			0.08-0.13

[1] No more than 6 flutes for slotting in G10
Nicht mehr als 6 Schneiden zum Fräsen von Nuten in G10

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))