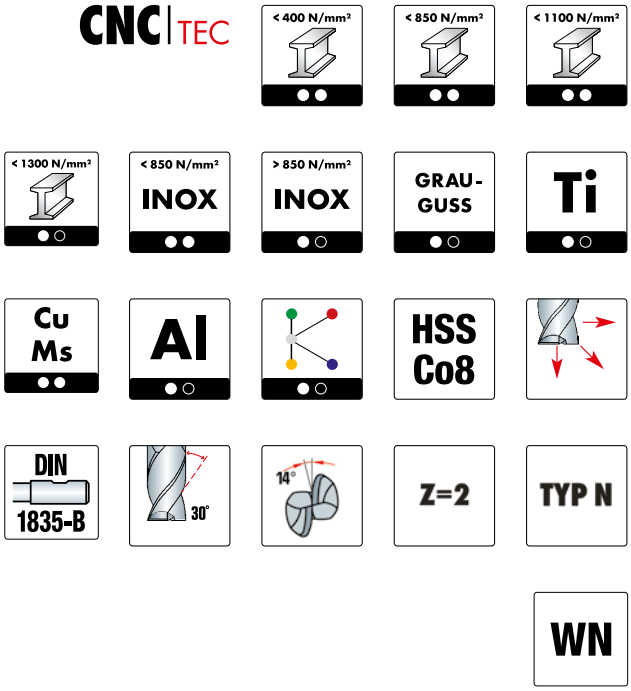
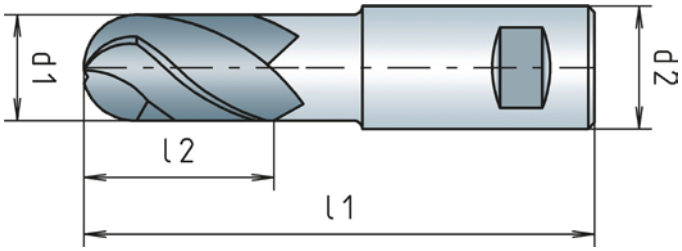
Langlochfräser mit Radius HSS-ECo8, kurz, Zweischneider, zentrumschneidend

Empfohlen zum Fräsen von Werkstoffen mit mittlerer bis hoher Festigkeit bis ca. 1.100 N/mm². Zum Längsfräsen und besonders zum Kopierfräsen geeignet.



Produktcode	1057
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Titan, Kupfer, Messing, Aluminium, Kunststoff
Normen	WN
Baulänge	Kurz
Schaftform	Zylindrisch DIN 1835-B
Typ	N
Schneidstoff	HSCo8
Oberfläche	TiAlN
Kühlmittelzufuhr	Extern
Drallwinkel	30°
Anzahl Schneiden (Z)	2 STK
Toleranz Schneidendurchmesser	e8
Toleranz Schaftdurchmesser	h6
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Legierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Nitrierstähle < 1300 N/mm², Grauguss, Temperguss, Rostfreie Stähle < 850 N/mm², Rostfreie Stähle > 850 N/mm², Titan, Titanlegierungen, Kupfer, Messing, Aluminium, Kunststoffe





Durchmesser (d1)	Schaftdurchmesser (d2)	Länge (l1)	Schneidenlänge (l2)	Art.-Nr.	VE
3 mm	6 mm	49 mm	5 mm	**5443 600 101**	1
4 mm	6 mm	51 mm	7 mm	**5443 600 102**	1
5 mm	6 mm	52 mm	8 mm	**5443 600 103**	1
6 mm	6 mm	52 mm	8 mm	**5443 600 104**	1
8 mm	10 mm	61 mm	11 mm	**5443 600 105**	1
10 mm	10 mm	63 mm	13 mm	**5443 600 106**	1
12 mm	12 mm	73 mm	16 mm	**5443 600 107**	1

CL01_7503070515, Rev. 0.215, Stand: 02. 12. 2024

Schnittwerte für Schruppen Kopieren						
Für Ø 3 - Ø 7,9						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 3 - 3,9	**Ø 4 - 5,9**	**Ø 6 - 7,9**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	45	0,006	0,010	0,014
	500-850 N/mm²	E	38	0,006	0,008	0,012
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	38	0,006	0,008	0,012
	850-1000 N/mm²	E	30	0,006	0,008	0,012
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	38	0,006	0,008	0,012
	700-850 N/mm²	E	38	0,006	0,008	0,012
	850-1000 N/mm²	E	30	0,006	0,008	0,012
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	30	0,006	0,008	0,012
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,006	0,010	0,014
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	38	0,006	0,008	0,012
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	30	0,006	0,008	0,012
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,006	0,010	0,014
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	30	0,006	0,008	0,012
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,006	0,010	0,014
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	38	0,006	0,008	0,012
	850-1100 N/mm²	E	25	0,006	0,010	0,014
	1100-1400 N/mm²	E	20	0,006	0,010	0,014
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	20	0,006	0,010	0,014
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	15	0,006	0,010	0,014
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	15	0,006	0,010	0,014
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	38	0,006	0,008	0,012
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	38	0,006	0,008	0,012
	< 850 N/mm²	E	30	0,006	0,008	0,012
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	25	0,006	0,010	0,014
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	15	0,006	0,010	0,014
Gusseisen	< 180 HB	-	38	0,006	0,008	0,012
	> 180 HB	-	30	0,006	0,008	0,012
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	30	0,006	0,008	0,012
	> 260 HB	E	25	0,006	0,008	0,012
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	20	0,006	0,010	0,014
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	400	0,008	0,012	0,016
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	120	0,011	0,017	0,022
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	400	0,008	0,012	0,016
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	120	0,011	0,017	0,022
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,011	0,017	0,022
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,011	0,017	0,022
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,011	0,017	0,022
	650-850 N/mm²	-	80	0,011	0,017	0,022
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	80	0,011	0,017	0,022
	850-1200 N/mm²	E	65	0,011	0,021	0,028

Schnittwerte für Schruppen Kopieren						
Für Ø 8 - Ø 12						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 8 - 9,9	**Ø 10 - 11,9**	**Ø 12**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	45	0,020	0,032	0,044
	500-850 N/mm²	E	38	0,018	0,028	0,038
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	38	0,018	0,028	0,038
	850-1000 N/mm²	E	30	0,018	0,028	0,038

Schnittwerte für Schruppen Kopieren						
Für Ø 8 - Ø 12						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 8 - 9,9	**Ø 10 - 11,9**	**Ø 12**
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	38	0,018	0,028	0,038
	700-850 N/mm²	E	38	0,018	0,028	0,038
	850-1000 N/mm²	E	30	0,018	0,028	0,038
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	30	0,018	0,028	0,038
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,020	0,032	0,044
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	38	0,018	0,028	0,038
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	30	0,018	0,028	0,038
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,020	0,032	0,044
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	30	0,018	0,028	0,038
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,020	0,032	0,044
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	38	0,018	0,028	0,038
	850-1100 N/mm²	E	25	0,020	0,032	0,044
	1100-1400 N/mm²	E	20	0,020	0,032	0,044
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	20	0,020	0,032	0,044
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	15	0,020	0,032	0,044
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	15	0,020	0,032	0,044
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	38	0,018	0,028	0,038
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	38	0,018	0,028	0,038
	< 850 N/mm²	E	30	0,018	0,028	0,038
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	25	0,020	0,032	0,044
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	15	0,020	0,032	0,044
Gusseisen	< 180 HB	-	38	0,018	0,028	0,038
	> 180 HB	-	30	0,018	0,028	0,038
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	30	0,018	0,028	0,038
	> 260 HB	E	25	0,018	0,028	0,038
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	20	0,020	0,032	0,044
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	400	0,028	0,042	0,058
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	120	0,039	0,059	0,073
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	400	0,028	0,042	0,058
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	120	0,039	0,059	0,073
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,039	0,059	0,073
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,039	0,059	0,073
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,039	0,059	0,073
	650-850 N/mm²	-	80	0,039	0,059	0,073
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	80	0,039	0,059	0,073
	850-1200 N/mm²	E	65	0,046	0,071	0,081

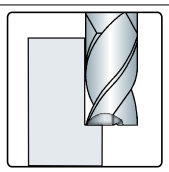
Legende		
E = Emulsion		a_e = 0,05xd1
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]		
f_z = Vorschub pro Zahn [mm/Z]		a_p = 0,05xd1
a_e = Schnittdicke (radial)		
a_p = Schnittdicke (axial)		
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.		

Schnittwerte für Schlichten Kontur						
Für Ø 3 - Ø 7,9						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 3 - 3,9	**Ø 4 - 5,9**	**Ø 6 - 7,9**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	68	0,003	0,005	0,007
	500-850 N/mm²	E	57	0,003	0,004	0,006

Schnittwerte für Schlichten Kontur						
Für Ø 3 - Ø 7,9						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 3 - 3,9	**Ø 4 - 5,9**	**Ø 6 - 7,9**
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	57	0,003	0,004	0,006
	850-1000 N/mm²	E	45	0,003	0,004	0,006
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	57	0,003	0,004	0,006
	700-850 N/mm²	E	57	0,003	0,004	0,006
	850-1000 N/mm²	E	45	0,003	0,004	0,006
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	45	0,003	0,004	0,006
	1000-1200 N/mm²	E	38	0,003	0,005	0,007
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	57	0,003	0,004	0,006
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	45	0,003	0,004	0,006
	1000-1200 N/mm²	E	38	0,003	0,005	0,007
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	45	0,003	0,004	0,006
	1000-1200 N/mm²	E	38	0,003	0,005	0,007
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	57	0,003	0,004	0,006
	850-1100 N/mm²	E	38	0,003	0,005	0,007
	1100-1400 N/mm²	E	30	0,003	0,005	0,007
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	30	0,003	0,005	0,007
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	23	0,003	0,005	0,007
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	23	0,003	0,005	0,007
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	57	0,003	0,004	0,006
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	57	0,003	0,004	0,006
	< 850 N/mm²	E	45	0,003	0,004	0,006
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	38	0,003	0,005	0,007
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	23	0,003	0,005	0,007
Gusseisen	< 180 HB	-	57	0,003	0,004	0,006
	> 180 HB	-	45	0,003	0,004	0,006
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	45	0,003	0,004	0,006
	> 260 HB	E	38	0,003	0,004	0,006
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	30	0,003	0,005	0,007
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	600	0,004	0,006	0,008
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	180	0,006	0,008	0,011
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	600	0,004	0,006	0,008
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	180	0,006	0,008	0,011
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	150	0,006	0,008	0,011
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	-	150	0,006	0,008	0,011
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	150	0,006	0,008	0,011
	650-850 N/mm²	-	120	0,006	0,008	0,011
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	120	0,006	0,008	0,011
	850-1200 N/mm²	E	98	0,006	0,011	0,014

Schnittwerte für Schlichten Kontur						
Für Ø 8 - Ø 12						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 8 - 9,9	**Ø 10 - 11,9**	**Ø 12**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	68	0,010	0,016	0,022
	500-850 N/mm²	E	57	0,009	0,014	0,019
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	57	0,009	0,014	0,019
	850-1000 N/mm²	E	45	0,009	0,014	0,019
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	57	0,009	0,014	0,019
	700-850 N/mm²	E	57	0,009	0,014	0,019
	850-1000 N/mm²	E	45	0,009	0,014	0,019

Schnittwerte für Schlichten Kontur						
Für Ø 8 - Ø 12						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 8 - 9,9	**Ø 10 - 11,9**	**Ø 12**
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	45	0,009	0,014	0,019
	1000-1200 N/mm²	E	38	0,010	0,016	0,022
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	57	0,009	0,014	0,019
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	45	0,009	0,014	0,019
	1000-1200 N/mm²	E	38	0,010	0,016	0,022
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	45	0,009	0,014	0,019
	1000-1200 N/mm²	E	38	0,010	0,016	0,022
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	57	0,009	0,014	0,019
	850-1100 N/mm²	E	38	0,010	0,016	0,022
	1100-1400 N/mm²	E	30	0,010	0,016	0,022
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	30	0,010	0,016	0,022
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	23	0,010	0,016	0,022
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	23	0,010	0,016	0,022
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	57	0,009	0,014	0,019
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	57	0,009	0,014	0,019
	< 850 N/mm²	E	45	0,009	0,014	0,019
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	38	0,010	0,016	0,022
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	23	0,010	0,016	0,022
Gusseisen	< 180 HB	-	57	0,009	0,014	0,019
	> 180 HB	-	45	0,009	0,014	0,019
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	45	0,009	0,014	0,019
	> 260 HB	E	38	0,009	0,014	0,019
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	30	0,010	0,016	0,022
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	600	0,014	0,021	0,029
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	180	0,020	0,029	0,036
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	600	0,014	0,021	0,029
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	180	0,020	0,029	0,036
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	150	0,020	0,029	0,036
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	-	150	0,020	0,029	0,036
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	150	0,020	0,029	0,036
	650-850 N/mm²	-	120	0,020	0,029	0,036
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	120	0,020	0,029	0,036
	850-1200 N/mm²	E	98	0,023	0,036	0,041

Legende		
E = Emulsion		a_e = 0,1xd1
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]		
f_z = Vorschub pro Zahn [mm/Z]		a_p = 1,5xd1
a_e = Schnittdicke (radial)		
a_p = Schnittdicke (axial)		
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.		

Schnittwerte für Schlichten Kopieren						
Für Ø 3 - Ø 7,9						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 3 - 3,9	**Ø 4 - 5,9**	**Ø 6 - 7,9**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	68	0,004	0,006	0,008
	500-850 N/mm²	E	57	0,004	0,005	0,007
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	57	0,004	0,005	0,007
	850-1000 N/mm²	E	45	0,004	0,005	0,007

Schnittwerte für Schlichten Kopieren						
Für Ø 3 - Ø 7,9						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 3 - 3,9	**Ø 4 - 5,9**	**Ø 6 - 7,9**
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	57	0,004	0,005	0,007
	700-850 N/mm²	E	57	0,004	0,005	0,007
	850-1000 N/mm²	E	45	0,004	0,005	0,007
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	45	0,004	0,005	0,007
	1000-1200 N/mm²	E	38	0,004	0,006	0,008
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	57	0,004	0,005	0,007
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	45	0,004	0,005	0,007
	1000-1200 N/mm²	E	38	0,004	0,006	0,008
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	45	0,004	0,005	0,007
	1000-1200 N/mm²	E	38	0,004	0,006	0,008
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	57	0,004	0,005	0,007
	850-1100 N/mm²	E	38	0,004	0,006	0,008
	1100-1400 N/mm²	E	30	0,004	0,006	0,008
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	30	0,004	0,006	0,008
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	23	0,004	0,006	0,008
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	23	0,004	0,006	0,008
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	57	0,004	0,005	0,007
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	57	0,004	0,005	0,007
	< 850 N/mm²	E	45	0,004	0,005	0,007
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	38	0,004	0,006	0,008
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	23	0,004	0,006	0,008
Gusseisen	< 180 HB	-	57	0,004	0,005	0,007
	> 180 HB	-	45	0,004	0,005	0,007
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	45	0,004	0,005	0,007
	> 260 HB	E	38	0,004	0,005	0,007
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	30	0,004	0,006	0,008
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	600	0,005	0,007	0,010
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	180	0,007	0,010	0,013
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	600	0,005	0,007	0,010
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	180	0,007	0,010	0,013
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	150	0,007	0,010	0,013
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	-	150	0,007	0,010	0,013
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	150	0,007	0,010	0,013
	650-850 N/mm²	-	120	0,007	0,010	0,013
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	120	0,007	0,010	0,013
	850-1200 N/mm²	E	98	0,007	0,013	0,017

Schnittwerte für Schlichten Kopieren						
Für Ø 8 - Ø 12						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 8 - 9,9	**Ø 10 - 11,9**	**Ø 12**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	68	0,012	0,019	0,026
	500-850 N/mm²	E	57	0,011	0,017	0,023
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	57	0,011	0,017	0,023
	850-1000 N/mm²	E	45	0,011	0,017	0,023
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	57	0,011	0,017	0,023
	700-850 N/mm²	E	57	0,011	0,017	0,023
	850-1000 N/mm²	E	45	0,011	0,017	0,023
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	45	0,011	0,017	0,023
	1000-1200 N/mm²	E	38	0,012	0,019	0,026
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	57	0,011	0,017	0,023

CL01_7503070515, Rev: 0.215, Stand: 02. 12. 2024

Schnittwerte für Schlichten Kopieren						
Für Ø 8 - Ø 12						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 8 - 9,9	**Ø 10 - 11,9**	**Ø 12**
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	45	0,011	0,017	0,023
	1000-1200 N/mm²	E	38	0,012	0,019	0,026
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	45	0,011	0,017	0,023
	1000-1200 N/mm²	E	38	0,012	0,019	0,026
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	57	0,011	0,017	0,023
	850-1100 N/mm²	E	38	0,012	0,019	0,026
	1100-1400 N/mm²	E	30	0,012	0,019	0,026
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	30	0,012	0,019	0,026
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	23	0,012	0,019	0,026
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	23	0,012	0,019	0,026
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	57	0,011	0,017	0,023
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	57	0,011	0,017	0,023
	< 850 N/mm²	E	45	0,011	0,017	0,023
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	38	0,012	0,019	0,026
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	23	0,012	0,019	0,026
Gusseisen	< 180 HB	-	57	0,011	0,017	0,023
	> 180 HB	-	45	0,011	0,017	0,023
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	45	0,011	0,017	0,023
	> 260 HB	E	38	0,011	0,017	0,023
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	30	0,012	0,019	0,026
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	600	0,017	0,025	0,035
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	180	0,024	0,035	0,044
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	600	0,017	0,025	0,035
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	180	0,024	0,035	0,044
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	150	0,024	0,035	0,044
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	-	150	0,024	0,035	0,044
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	150	0,024	0,035	0,044
	650-850 N/mm²	-	120	0,024	0,035	0,044
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	120	0,024	0,035	0,044
	850-1200 N/mm²	E	98	0,028	0,043	0,049

Legende		
E = Emulsion		a_e = 0,03xd1
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]		
f_z = Vorschub pro Zahn [mm/Z]		a_p = 0,03xd1
a_e = Schnittdicke (radial)		
a_p = Schnittdicke (axial)		
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.		