Schnittwertempfehlung			
VHM-Entgratfräser spiralisiert			
Werkstoffgruppe		V_c [m/min]	f_z bei ae= 0,1xD [mm/Zahn]
P	1	100	0,022
	2	80	0,022
	3	50	0,022
N	1	230	0,022
	2	250	0,022
	3	120	0,022
M	1	80	0,022
	2	60	0,022
K	1	110	0,022
	2	95	0,022
S	1	60	0,022
Unbeschichtete Werkzeuge nur für NE-Werkstoffe geeignet.			