

D = Durchmesser
 z = Zähnezahl
 VC = Schnittgeschwindigkeit m/min
 fz = Vorschub pro Zahn mm/U
 N = Drehzahl
 VF = Vorschubgeschwindigkeit mm/min
 Ap = Schnitttiefe
 Ae = Schnittbreite

Die Schnittwerttabellen geben Richtwerte an, die an die Rahmenbedingungen vor Ort angepasst werden müssen.

Schnittwerttabelle 27 Schruppfräser 35/38 Grad Z4 VHM beschichtet

Vollnuten Ap 1xD Ae 1xD ≤ 6 Ap 0,5xD

***Die Vorschubwerte müssen der Baulänge angepasst werden! Angaben sind für lang ohne Freischliff!**

Werkstoff	D / Z	4	Z4	6	Z4	8	Z4	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4
Stahl N/mm² ≤500	VC / fz	130	0,03	150	0,04	200	0,045	200	0,055	200	0,06	200	0,08	200	0,1
	N / Vf	10345	1241	7958	1273	7958	1432	6366	1401	5305	1273	3979	1273	3183	1273
<800	VC / fz	120	0,03	130	0,035	170	0,04	170	0,05	170	0,055	170	0,07	170	0,09
	N / Vf	9549	1146	6897	966	6764	1082	5411	1082	4509	992	3382	947	2706	974
<1200 (<HRC38)	VC / fz	100	0,025	120	0,03	130	0,035	130	0,045	130	0,05	130	0,065	130	0,08
	N / Vf	7958	796	6366	764	5173	724	4138	745	3448	690	2586	672	2069	662
<1600 (<HRC48)	VC / fz	70	0,02	80	0,02	90	0,03	90	0,035	90	0,04	90	0,05	90	0,06
	N / Vf	5570	446	4244	340	3581	430	2865	401	2387	382	1790	358	1432	344
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	80	0,025	90	0,03	110	0,035	110	0,04	110	0,05	110	0,07	110	0,08
	N / Vf	6366	637	4775	573	4377	613	3501	560	2918	584	2188	613	1751	560
<1200	VC / fz	60	0,02	75	0,02	90	0,03	90	0,035	90	0,04	90	0,05	90	0,06
	N / Vf	4775	382	3979	318	3581	430	2865	401	2387	382	1790	358	1432	344
Guss GG	VC / fz	100	0,03	130	0,035	150	0,045	150	0,05	150	0,06	150	0,08	150	0,1
	N / Vf	7958	955	6897	966	5968	1074	4775	955	3979	955	2984	955	2387	955
GGG	VC / fz	70	0,025	90	0,03	110	0,04	110	0,04	110	0,05	110	0,07	110	0,08
	N / Vf	5570	557	4775	573	4377	700	3501	560	2918	584	2188	613	1751	560