

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 23 Schaftfräser ZZ VHM beschichtet

Unbeschichtete VHM Fräser die VC/N Werte um 40% reduzieren

Vollnuten Ap 0,5xD ≤ 6 Ap 0,3xD

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

Werkstoff	D / Z	4	Z2	6	Z2	8	Z2	10	Z2	12	Z2	16	Z2	20	Z2
Stahl N/mm² <500	VC / fz	180	0,012	180	0,022	180	0,03	180	0,04	180	0,05	180	0,06	180	0,08
	N / Vf	14324	344	9549	420	7162	430	5730	458	4775	477	3581	430	2865	458
<800	VC / fz	150	0,01	150	0,018	150	0,025	160	0,03	150	0,04	150	0,05	150	0,07
	N / Vf	11937	239	7958	286	5968	298	5093	306	3979	318	2984	298	2387	334
<1200 (-HRC38)	VC / fz	100	0,008	100	0,015	100	0,02	100	0,025	100	0,035	100	0,04	100	0,06
	N / Vf	7958	127	5305	159	3979	159	3183	159	2653	186	1989	159	1592	191
<1600 (-HRC48)	VC / fz	70	0,006	70	0,012	70	0,14	70	0,018	70	0,028	70	0,03	70	0,045
	N / Vf	5570	67	3714	89	2785	780	2228	80	1857	104	1393	84	1114	100
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	70	0,10	70	0,016	70	0,022	70	0,03	70	0,033	70	0,04	70	0,05
	N / Vf	5570	1114	3714	119	2785	123	2228	134	1857	123	1393	111	1114	111
<1200	VC / fz	50	0,008	50	0,012	50	0,015	50	0,18	50	0,023	50	0,33	50	0,04
	N / Vf	3979	64	2653	64	1989	60	1592	573	1326	61	995	657	796	64
Guss GG	VC / fz	150	0,012	150	0,022	150	0,03	150	0,04	150	0,05	150	0,06	150	0,08
	N / Vf	11937	286	7958	350	5968	358	4775	382	3979	398	2984	358	2387	382
GGG	VC / fz	120	0,010	120	0,015	120	0,02	120	0,025	120	0,03	120	0,04	130	0,06
	N / Vf	9549	191	6366	191	4775	191	3820	191	3183	191	2387	191	2069	248
NE-Metalle Al Knetleg.	VC / fz	300	0,015	300	0,025	300	0,03	300	0,04	300	0,05	300	0,07	300	0,09
	N / Vf	23873	716	15915	796	11937	716	9549	764	7958	796	5968	836	4775	859
Al Si<10%	VC / fz	250	0,013	250	0,02	250	0,025	250	0,03	250	0,04	250	0,06	250	0,07
	N / Vf	19894	517	13263	531	9947	497	7958	477	6631	531	4974	597	3979	557
Cu, Ms	VC / fz	230	0,015	230	0,025	230	0,03	230	0,04	230	0,05	230	0,06	230	0,08
	N / Vf	18303	549	12202	610	9151	549	7321	586	6101	610	4576	549	3661	586
Superleg. Ti/Ni/Co <300	VC / fz	50	0,008	50	0,012	50	0,015	50	0,02	50	0,025	50	0,035	50	0,04
	N / Vf	3979	64	2653	64	1989	60	1592	64	1326	66	995	70	796	64
800-1500	VC / fz	30	0,006	30	0,01	30	0,012	30	0,015	30	0,02	30	0,03	30	0,035
	N / Vf	2387	29	1592	32	1194	29	955	29	796	32	597	36	477	33