

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 28 Schruppfräser 35/38 Grad INOX Z4 VHM beschichtet

Vollnuten Ap 1xD Ae 1xD ≤ 6 Ap 0,5xD

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	80	0,025	90	0,03	110	0,04	110	0,05	110	0,06	110	0,08	110	0,09
	N / Vf	6366	637	4775	573	4377	700	3501	700	2918	700	2188	700	1751	630
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	50	0,02	75	0,02	100	0,03	100	0,04	100	0,05	100	0,06	100	0,08
	N / Vf	3979	318	3979	318	3979	477	3183	509	2653	531	1989	477	1592	509
Superleg. Ti/Ni/Co <900	VC / fz	50	0,018	50	0,03	50	0,04	60	0,05	60	0,06	60	0,08	60	0,09
	N / Vf	3979	286	2653	318	1989	318	1910	382	1592	382	1194	382	955	344