

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 26 Schafffräser Z4 VHM beschichtet**

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

**Besäumen Ap 1,5D Ae 0,1D ≤ 8 Ap 1xD**

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

Werkstoff	D / Z	4	Z4	6	Z4	8	Z4	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4
Stahl N/mm <sup>2</sup> <500	VC / fz	180	0,025	180	0,04	180	0,06	180	0,07	180	0,08	180	0,1	180	0,12
	N / Vf	14324	1432	9549	1528	7162	1719	5730	1604	4775	1528	3581	1432	2865	1375
<800	VC / fz	160	0,022	160	0,035	160	0,05	160	0,06	160	0,07	160	0,08	160	0,1
	N / Vf	12732	1120	8488	1188	6366	1273	5093	1222	4244	1188	3183	1019	2546	1019
<1200 (-HRC38)	VC / fz	110	0,02	110	0,03	110	0,045	110	0,05	110	0,065	110	0,07	110	0,09
	N / Vf	8754	700	5836	700	4377	788	3501	700	2918	759	2188	613	1751	630
<1600 (-HRC48)	VC / fz	90	0,018	90	0,028	90	0,035	90	0,045	90	0,055	90	0,06	90	0,07
	N / Vf	7162	516	4775	535	3581	501	2865	516	2387	525	1790	430	1432	401
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	70	0,022	70	0,033	70	0,05	70	0,06	70	0,065	70	0,08	70	0,1
	N / Vf	5570	490	3714	490	2785	557	2228	535	1857	483	1393	446	1114	446
<1200	VC / fz	50	0,02	50	0,03	50	0,04	50	0,05	50	0,055	50	0,06	50	0,07
	N / Vf	3979	318	2653	318	1989	318	1592	318	1326	292	995	239	796	223
Guss GG	VC / fz	150	0,025	150	0,04	150	0,06	150	0,07	150	0,08	150	0,1	150	0,12
	N / Vf	11937	1194	7958	1273	5968	1432	4775	1337	3979	1273	2984	1194	2387	1146
GGG	VC / fz	130	0,022	130	0,035	130	0,055	130	0,06	130	0,07	130	0,08	130	0,1
	N / Vf	10345	910	6897	966	5173	1138	4138	993	3448	966	2586	828	2069	828
NE-Metalle Al Knetleg.	VC / fz	300	0,025	300	0,05	300	0,06	300	0,07	300	0,08	300	0,1	300	0,12
	N / Vf	23873	2387	15915	3183	11937	2865	9549	2674	7958	2546	5968	2387	4775	2292
Al Si<10%	VC / fz	250	0,02	250	0,04	250	0,05	250	0,055	250	0,06	250	0,085	250	0,1
	N / Vf	19894	1592	13263	2122	9947	1989	7958	17507	6631	1592	4974	1691	3979	1592
Cu, Ms	VC / fz	230	0,025	230	0,04	230	0,05	230	0,06	230	0,07	230	0,1	230	0,12
	N / Vf	18303	1830	12202	1952	9151	1830	7321	1757	6101	1708	4576	1830	3661	1757
Superleg. Ti/Ni/Co <300	VC / fz	60	0,018	60	0,03	60	0,04	60	0,05	60	0,06	60	0,07	60	0,09
	N / Vf	4775	344	3183	382	2387	382	1910	382	1592	382	1194	334	955	344
900-1500	VC / fz	40	0,016	40	0,025	40	0,03	40	0,035	40	0,04	40	0,06	40	0,07
	N / Vf	3183	204	2122	212	1592	191	1273	178	1061	170	796	191	637	178