

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 40 VHM Fräser f. Alu/Kst. Z3 unbeschichtet lang

Vollnuten 1xD, Besäumen Ap 1,5xD Ae 0,1xD fz um 30% erhöhen

Werkstoff	D / Z	6	Z3	8	Z3	10	Z3	12	Z3	16	Z3
NE-Metalle Al Knetleg.	VC / fz	400	0,040	400	0,050	400	0,060	400	0,07	400	0,080
	N / Vf	21221	2546	15915	2387	12732	2292	10610	2228	7958	1910
Al Si<10%	VC / fz	300	0,030	300	0,04	300	0,045	300	0,05	300	0,070
	N / Vf	15915	1432	11937	1432	9549	1289	7958	1194	5968	1253
Cu, Ms	VC / fz	200	0,030	200	0,04	200	0,045	200	0,05	200	0,070
	N / Vf	10610	955	7958	955	6366	859	5305	796	3979	836
Superleg. Ti/Ni/Co <300	VC / fz	150	0,040	150	0,05	150	0,060	150	0,07	150	0,080
	N / Vf	7958	955	5968	895	4775	859	3979	836	2984	716