

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 1 Mini Bohrnutenfräser HSSE Z3 beschichtet

Vollnuten Ap 0,5xD ≤ 4 0,3xD

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

Werkstoff	D / Z	2	Z3	3	Z3	4	Z3	5	Z3	6	Z3
Stahl N/mm² <500	VC / fz	27	0,012	28	0,020	28	0,028	28	0,032	30	0,038
	N / Vf	4297	155	2971	178	2228	187	1783	171	1592	181
<800	VC / fz	22	0,009	22	0,012	22	0,02	23	0,024	24	0,036
	N / Vf	3501	95	2334	84	1751	105	1464	105	1273	138
<1200 (-HRC38)	VC / fz	18	0,008	18	0,011	19	0,018	20	0,021	21	0,034
	N / Vf	2865	69	1910	63	1512	82	1273	80	1114	114
<1600 (-HRC48)	VC / fz	16	0,008	16	0,010	16	0,014	17	0,02	18	0,031
	N / Vf	2546	61	1698	51	1273	53	1082	65	955	89
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	16	0,005	16	0,007	16	0,009	17	0,015	18	0,024
	N / Vf	2546	38	1698	36	1273	34	1082	49	955	69
<1200	VC / fz	7	0,004	7	0,005	7	0,008	7	0,012	8	0,02
	N / Vf	1114	13	743	11	557	13	446	16	424	25
Guss GG	VC / fz	22	0,008	23	0,011	23	0,014	23	0,022	25	0,036
	N / Vf	3501	84	2440	81	1830	77	1464	97	1326	143
GGG	VC / fz	17	0,008	17	0,011	17	0,014	17	0,022	18	0,036
	N / Vf	2706	65	1804	60	1353	57	1082	71	955	103
NE-Metalle Al Knetleg.	VC / fz	50	0,023	50	0,028	50	0,035	60	0,046	60	0,051
	N / Vf	7958	549	5305	446	3979	418	3820	527	3183	487
Al Si <10%	VC / fz	30	0,017	30	0,020	35	0,023	40	0,035	40	0,05
	N / Vf	4775	244	21916	1315	2785	192	2546	267	2122	318
Cu, Ms	VC / fz	40	0,007	40	0,010	45	0,014	45	0,022	50	0,038
	N / Vf	6366	134	4244	127	3581	150	2865	189	2653	302
Superleg. Ti/Ni/Co <900	VC / fz	10	0,012	10	0,014	10	0,019	12	0,025	12	0,038
	N / Vf	1592	57	1061	45	796	45	764	57	637	73
900-1500	VC / fz	5	0,008	5	0,010	5	0,014	6	0,02	6	0,032
	N / Vf	796	19	531	16	398	17	382	23	318	31