

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 10 Schrappfräser NR/HR/NF HSSE Z4 beschichtet

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

Vollnuten Ap 1xD <6 Ap 0,5xD

***Die Vorschubwerte müssen der Baulänge angepasst werden! Angaben sind für DIN 844 kurz!**

***Bei Werkzeugdurchmesser >20 Schneidenanzahl beachten Z4-6!**

Werkstoff	D / Z	6	Z4	8	Z4	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4	25	Z4
Stahl N/mm² <500	VC / fz	27	0,02	27	0,02	27	0,03	28	0,04	28	0,06	28	0,08	28	0,08
	N / Vf	1432	115	1074	86	859	103	743	119	557	134	446	143	357	114
<800	VC / fz	18	0,015	20	0,02	22	0,03	24	0,04	24	0,06	24	0,08	24	0,08
	N / Vf	955	57	796	64	700	84	637	102	477	115	382	122	306	98
<1200 (<HRC38)	VC / fz	16	0,015	16	0,02	18	0,025	18	0,03	18	0,05	21	0,06	21	0,07
	N / Vf	849	51	637	51	573	57	477	57	358	72	334	80	267	75
<1600 (<HRC48)	VC / fz	14	0,01	14	0,02	16	0,025	16	0,03	16	0,04	18	0,06	18	0,07
	N / Vf	743	30	557	45	509	51	424	51	318	51	286	69	229	64
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	18	0,01	20	0,02	22	0,024	22	0,03	22	0,04	23	0,05	23	0,05
	N / Vf	955	38	796	64	700	67	584	70	438	70	366	73	293	59
<1200	VC / fz	10	0,008	10	0,014	10	0,018	10	0,025	10	0,035	10	0,04	10	0,04
	N / Vf	531	17	398	22	318	23	265	27	199	28	159	25	127	20
Guss GG	VC / fz	28	0,017	28	0,032	28	0,04	28	0,048	30	0,062	30	0,077	30	0,077
	N / Vf	1485	101	1114	143	891	143	743	143	597	148	477	147	382	118
GGG	VC / fz	26	0,015	26	0,028	26	0,035	26	0,04	28	0,05	28	0,062	28	0,07
	N / Vf	1379	83	1035	116	828	116	690	110	557	111	446	111	357	100
NE-Metalle Al Knetleg.	VC / fz	80	0,05	80	0,054	100	0,06	100	0,072	120	0,08	120	0,084	120	0,09
	N / Vf	4244	849	3183	688	3183	764	2653	764	2387	764	1910	642	1528	550
Al Si<10%	VC / fz	60	0,02	60	0,024	80	0,032	80	0,038	90	0,042	100	0,05	100	0,06
	N / Vf	3183	255	2387	229	2546	326	2122	323	1790	301	1592	318	1273	306
Cu, Ms	VC / fz	80	0,025	80	0,033	80	0,04	80	0,045	90	0,05	100	0,055	100	0,06
	N / Vf	4244	424	3183	420	2546	407	2122	382	1790	358	1592	350	1273	306