

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 11 Schrappfräser HR HSSE-PM beschichtet

Vollnuten Ap 1xD <6 Ap 0,5xD

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

Werkstoff	D / Z	6	Z3	8	Z3	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4	25	Z4
Stahl N/mm² <500	VC / fz	40	0,025	40	0,03	42	0,035	45	0,04	45	0,06	45	0,08	45	0,1
	N / Vf	2122	159	1592	143	1337	187	1194	191	895	215	716	229	573	229
<800	VC / fz	30	0,025	30	0,03	32	0,035	35	0,04	35	0,06	35	0,08	35	0,1
	N / Vf	1592	119	1194	107	1019	143	928	149	696	167	557	178	446	178
<1200 (<HRC38)	VC / fz	20	0,02	20	0,025	22	0,03	22	0,035	22	0,55	22	0,065	22	0,08
	N / Vf	1061	64	796	60	700	84	584	82	438	963	350	91	280	90
<1600 (<HRC48)	VC / fz	14	0,015	16	0,02	16	0,025	16	0,03	16	0,45	16	0,06	16	0,07
	N / Vf	743	33	637	38	509	51	424	51	318	573	255	61	204	57
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	20	0,02	25	0,03	25	0,035	25	0,04	25	0,55	25	0,07	25	0,08
	N / Vf	1061	64	995	90	796	111	663	106	497	1094	398	111	318	102
<1200	VC / fz	14	0,015	15	0,02	15	0,025	15	0,035	15	0,05	15	0,06	15	0,07
	N / Vf	743	33	597	36	477	48	398	56	298	60	239	57	191	53
Guss GG	VC / fz	35	0,025	38	0,03	40	0,035	40	0,04	40	0,06	40	0,08	40	0,1
	N / Vf	1857	139	1512	136	1273	178	1061	170	796	191	637	204	509	204
GGG	VC / fz	28	0,02	30	0,025	32	0,035	32	0,04	32	0,055	32	0,065	32	0,08
	N / Vf	1485	89	1194	90	1019	143	849	136	637	140	509	132	407	130
Superleg. Ti/Ni/Co <900	VC / fz	12	0,02	14	0,03	16	0,035	16	0,04	16	0,055	16	0,07	16	0,08
	N / Vf	637	38	557	50	509	71	424	68	318	70	255	71	204	65
900-1500	VC / fz	8	0,15	8	0,02	10	0,025	10	0,035	10	0,045	10	0,065	10	0,07
	N / Vf	424	191	318	19	318	32	265	37	199	36	159	41	127	36