

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 12 Radiusfräser HSSE Z2 beschichtet

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

Schlichten Ap 0,3xD Ae 0,3xD

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

*** Die ap und ae Werte bei extra lang um 50% reduzieren**

Werkstoff	D / Z	2	Z2	4	Z2	6	Z2	8	Z2	10	Z2	12	Z2	16	Z2
Stahl N/mm ² <500	VC / fz	46	0,022	46	0,032	48	0,044	50	0,06	50	0,07	50	0,1	50	0,12
	N / Vf	7321	322	3661	234	2546	224	1989	239	1592	223	1326	265	995	239
<800	VC / fz	46	0,02	46	0,03	48	0,042	50	0,055	50	0,065	50	0,9	50	0,11
	N / Vf	7321	293	3661	220	2546	214	1989	219	1592	207	1326	2387	995	219
<1200 (<HRC38)	VC / fz	46	0,016	46	0,028	48	0,04	50	0,05	50	0,06	50	0,08	50	0,1
	N / Vf	7321	234	3661	205	2546	204	1989	199	1592	191	1326	212	995	199
<1600 (<HRC48)	VC / fz	30	0,01	30	0,02	30	0,04	30	0,05	30	0,06	30	0,08	30	0,1
	N / Vf	4775	95	2387	95	1592	127	1194	119	955	115	796	127	597	119
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	32	0,012	32	0,03	32	0,034	35	0,038	35	0,042	35	0,06	38	0,08
	N / Vf	5093	122	2546	153	1698	115	1393	106	1114	94	928	111	756	121
<1200	VC / fz	17	0,01	17	0,02	17	0,024	17	0,029	17	0,035	17	0,05	17	0,07
	N / Vf	2706	54	1353	54	902	43	676	39	541	38	451	45	338	47
Guss GG	VC / fz	40	0,022	40	0,038	40	0,05	40	0,063	40	0,077	44	0,084	44	0,12
	N / Vf	6366	280	3183	242	2122	212	1592	201	1273	196	1167	196	875	210
GGG	VC / fz	40	0,018	40	0,03	40	0,04	40	0,058	40	0,07	40	0,088	40	0,1
	N / Vf	6366	229	3183	191	15279	1222	1592	185	1273	178	1061	187	796	159
NE-Metalle Al Knetleg.	VC / fz	220	0,03	220	0,07	220	0,09	220	0,12	220	0,15	220	0,19	220	0,23
	N / Vf	35014	2101	17507	2451	11671	2101	8754	2101	7003	2101	5836	2218	4377	2013
Al Si<10%	VC / fz	120	0,012	120	0,05	120	0,07	120	0,09	120	0,11	120	0,13	120	0,15
	N / Vf	19099	458	9549	955	6366	891	4775	859	3820	840	3183	828	2387	716
Cu, Ms	VC / fz	160	0,04	160	0,048	160	0,054	170	0,063	170	0,081	170	0,1	170	0,1
	N / Vf	25465	2037	12732	1222	8488	917	6764	852	5411	877	4509	902	3382	676
Superleg. Ti/Ni/Co <900	VC / fz	32	0,012	32	0,03	32	0,034	35	0,038	35	0,042	35	0,06	38	0,08
	N / Vf	5093	122	2546	153	1698	115	1393	106	1114	94	928	111	756	121
900-1500	VC / fz	16	0,01	16	0,025	16	0,03	16	0,033	18	0,038	20	0,05	20	0,07
	N / Vf	2546	51	1273	64	849	51	637	42	573	44	531	53	398	56