

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 Schnitwerttabellen geben Richtwerte an, die an die Rahmenbedingungen vor Ort angepasst werden müssen.

Schnittwerte 13 für HSS Walzenstirn/ Form- und Scheibenfräser unbeschichtet

Schnittwerte für HSS-E Walzenstirnfräser beschichtet können um 50% erhöht werden

Werkstoff	D / Z	12,5	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160
Stahl N/mm² <500	VC / fz	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	N / Vf	764	597	477	382	298	239	191	152	119	95	76	60
<800	VC / fz	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
	N / Vf	637	497	398	318	249	199	159	126	99	80	64	50
<1200 (<HRC38)	VC / fz	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
	N / Vf	382	298	239	191	149	119	95	76	60	48	38	30
<1600 (<HRC48)	VC / fz	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
	N / Vf	204	159	127	102	80	64	51	40	32	25	20	16
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
	N / Vf	255	199	159	127	99	80	64	51	40	32	25	20
<1200	VC / fz	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
	N / Vf	204	159	127	102	80	64	51	40	32	25	20	16
Guss GG	VC / fz	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
	N / Vf	637	497	398	318	249	199	159	126	99	80	64	50
GGG	VC / fz	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
	N / Vf	382	298	239	191	149	119	95	76	60	48	38	30
NE-Metalle Al Knetleg.	VC / fz	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
	N / Vf	3820	2984	2387	1910	1492	1194	955	758	597	477	382	298
Al Si<10%	VC / fz	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90
	N / Vf	2292	1790	1432	1146	895	716	573	455	358	286	229	179
Cu, Ms	VC / fz	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
	N / Vf	1528	1194	955	764	597	477	382	303	239	191	153	119