

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 2 Bohrnutenfräser HSSE+PM Z2 beschichtet

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

Vollnuten Ap 0,5xD ≤ 6 0,3xD

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

Werkstoff	D / Z	4	Z2	6	Z2	8	Z2	10	Z2	12	Z2	16	Z2	20	Z2
Stahl N/mm² <500	VC / fz	28	0,028	30	0,038	30	0,047	30	0,053	30	0,071	32	0,092	33	0,12
	N / Vf	2228	125	1592	121	1194	112	955	101	796	113	637	117	525	126
<800	VC / fz	20	0,014	20	0,02	20	0,024	22	0,036	22	0,05	22	0,07	23	0,1
	N / Vf	1592	45	1061	42	796	38	700	50	584	58	438	61	366	73
<1200 (-HRC38)	VC / fz	18	0,016	18	0,018	18	0,023	18	0,034	18	0,04	20	0,06	20	0,09
	N / Vf	1432	46	955	34	716	33	573	39	477	38	398	48	318	57
<1600 (-HRC48)	VC / fz	15	0,014	15	0,017	15	0,022	15	0,03	15	0,04	16	0,06	17	0,08
	N / Vf	1194	33	796	27	597	26	477	29	398	32	318	38	271	43
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	16	0,009	17	0,011	17	0,014	17	0,02	18	0,03	18	0,04	19	0,05
	N / Vf	1273	23	902	20	676	19	541	22	477	29	358	29	302	30
<1200	VC / fz	10	0,006	10	0,008	10	0,012	13	0,02	13	0,025	14	0,035	14	0,05
	N / Vf	796	10	531	8	398	10	414	17	345	17	279	19	223	22
Guss GG	VC / fz	21	0,014	21	0,02	21	0,025	21	0,04	23	0,05	23	0,07	25	0,1
	N / Vf	1671	47	1114	45	836	42	668	53	610	61	458	64	398	80
GGG	VC / fz	17	0,014	18	0,02	18	0,03	20	0,04	20	0,05	24	0,07	26	0,1
	N / Vf	1353	38	955	38	716	43	637	51	531	53	477	67	414	83
NE-Metalle Al Knetleg.	VC / fz	80	0,035	80	0,05	80	0,07	100	0,08	100	0,1	100	0,12	100	0,14
	N / Vf	6366	446	4244	424	3183	446	3183	509	2653	531	1989	477	1592	446
Al Si <10%	VC / fz	60	0,023	60	0,035	60	0,05	80	0,06	85	0,075	85	0,08	85	0,1
	N / Vf	4775	220	3183	223	2387	239	2546	306	2255	338	1691	271	1353	271
Cu, Ms	VC / fz	100	0,02	100	0,04	100	0,05	100	0,05	110	0,07	110	0,08	110	0,1
	N / Vf	7958	318	5305	424	3979	398	3183	318	2918	408	2188	350	1751	350
Superleg. Ti/Ni/Co <300	VC / fz	16	0,01	17	0,01	17	0,014	17	0,02	18	0,03	18	0,04	19	0,05
	N / Vf	1273	25	902	18	676	19	541	22	477	29	358	29	302	30
800-1500	VC / fz	8	0,01	8	0,01	8	0,014	8	0,02	10	0,03	10	0,04	10	0,05
	N / Vf	637	13	424	8	318	9	255	10	265	16	199	16	159	16