

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 20 Entgrat- und Fasenfräser VHM beschichtet

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

Werkstoff	D / Z	4	Z4	6	Z4	8	Z4	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4
Stahl N/mm² <500	VC / fz	80	0,01	80	0,015	80	0,02	80	0,03	80	0,04	80	0,05	80	0,07
	N / Vf	6366	255	4244	255	3183	255	2546	306	2122	340	1592	318	1273	357
<800	VC / fz	60	0,01	60	0,015	60	0,02	60	0,03	60	0,04	60	0,05	60	0,07
	N / Vf	4775	191	3183	191	2387	191	1910	229	1592	255	1194	239	955	267
<1200 (<HRC38)	VC / fz	35	0,01	35	0,015	35	0,02	35	0,02	35	0,03	35	0,05	35	0,06
	N / Vf	2785	111	1857	111	1393	111	1114	89	928	111	696	139	557	134
<1600 (<HRC48)	VC / fz	30	0,01	30	0,01	30	0,02	30	0,02	30	0,03	30	0,04	30	0,05
	N / Vf	2387	95	1592	64	1194	95	955	76	796	95	597	95	477	95
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	35	0,01	35	0,015	35	0,02	35	0,02	35	0,03	35	0,04	35	0,07
	N / Vf	2785	111	1857	111	1393	111	1114	89	928	111	696	111	557	156
<1200	VC / fz	30	0,01	30	0,01	30	0,02	30	0,02	30	0,03	30	0,04	30	0,06
	N / Vf	2387	95	1592	64	1194	95	955	76	796	95	597	95	477	115
Guss GG	VC / fz	35	0,01	35	0,015	35	0,02	35	0,02	35	0,04	35	0,05	35	0,06
	N / Vf	2785	111	1857	111	1393	111	1114	89	928	149	696	139	557	134
GGG	VC / fz	30	0,01	30	0,015	30	0,02	30	0,02	30	0,04	30	0,05	30	0,06
	N / Vf	2387	95	1592	95	1194	95	955	76	796	127	597	119	477	115
NE-Metalle Al Knetleg.	VC / fz	110	0,01	110	0,02	110	0,025	110	0,03	110	0,04	110	0,05	110	0,07
	N / Vf	8754	350	5836	467	4377	438	3501	420	2918	467	2188	438	1751	490
Al Si<10%	VC / fz	90	0,01	90	0,015	90	0,02	90	0,03	90	0,04	90	0,05	90	0,06
	N / Vf	7162	286	4775	286	3581	286	2865	344	2387	382	1790	358	1432	344
Cu, Ms	VC / fz	90	0,01	90	0,02	90	0,025	90	0,03	90	0,04	90	0,05	90	0,06
	N / Vf	7162	286	4775	382	3581	358	2865	344	2387	382	1790	358	1432	344
Superleg. Ti/Ni/Co <900	VC / fz	35	0,01	35	0,015	35	0,02	35	0,03	35	0,04	35	0,05	35	0,06
	N / Vf	2785	111	1857	111	1393	111	1114	134	928	149	696	139	557	134
900-1500	VC / fz	30	0,01	30	0,01	30	0,02	30	0,025	30	0,03	30	0,04	30	0,05
	N / Vf	2387	95	1592	64	1194	95	955	95	796	95	597	95	477	95