

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 29 Schruppfräser NR/HPC VHM beschichtet

Vollnuten Ap 1xD Ae 1xD ≤ 6 Ap 0,5xD

***Die Vorschubwerte müssen der Baulänge angepasst werden! Angaben sind für Ausf. lang!**

***Bei Werkzeugdurchmesser >15 Vorschub der Schneidenanzahl anpassen Z5/6!**

Werkstoff	D / Z	4	Z4	6	Z4	8	Z4	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4
Stahl N/mm² <500	VC / fz	100	0,02	100	0,03	110	0,04	120	0,05	130	0,06	160	0,08	160	0,1
	N / Vf	7958	637	5305	637	4377	700	3820	764	3448	828	3183	1019	2546	1019
<800	VC / fz	80	0,02	85	0,03	90	0,04	100	0,05	110	0,06	130	0,08	130	0,1
	N / Vf	6366	509	4509	541	3581	573	3183	637	2918	700	2586	828	2069	828
<1200 (-HRC38)	VC / fz	60	0,016	65	0,024	70	0,032	80	0,04	80	0,048	100	0,064	100	0,08
	N / Vf	4775	306	3448	331	2785	357	2546	407	2122	407	1989	509	1592	509
<1600 (-HRC48)	VC / fz	50	0,016	55	0,024	60	0,032	60	0,04	65	0,048	70	0,064	75	0,08
	N / Vf	3979	255	2918	280	2387	306	1910	306	1724	331	1393	357	1194	382
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	40	0,01	40	0,015	60	0,02	60	0,03	60	0,04	60	0,05	60	0,06
	N / Vf	3183	127	2122	127	2387	191	1910	229	1592	255	1194	239	955	229
<1200	VC / fz	25	0,01	25	0,012	30	0,02	40	0,025	40	0,035	40	0,05	40	0,06
	N / Vf	1989	80	1326	64	1194	95	1273	127	1061	149	796	159	637	153
Guss GG	VC / fz	100	0,02	110	0,03	115	0,05	120	0,06	120	0,08	130	0,1	135	0,12
	N / Vf	7958	637	5836	700	4576	915	3820	917	3183	1019	2586	1035	2149	1031
GGG	VC / fz	80	0,018	85	0,025	90	0,045	95	0,06	100	0,07	105	0,1	110	0,12
	N / Vf	6366	458	4509	451	3581	645	3024	726	2653	743	2089	836	1751	840
NE-Metalle Al Knetleg.	VC / fz	220	0,02	220	0,03	240	0,04	240	0,06	260	0,08	280	0,1	300	0,14
	N / Vf	17507	1401	11671	1401	9549	1528	7639	1833	6897	2207	5570	2228	4775	2674
Al Si<10%	VC / fz	220	0,02	225	0,03	230	0,04	235	0,06	240	0,08	245	0,1	250	0,14
	N / Vf	17507	1401	11937	1432	9151	1464	7480	1795	6366	2037	4874	1950	3979	2228
Cu, Ms	VC / fz	120	0,016	120	0,024	125	0,03	128	0,04	130	0,05	135	0,06	140	0,08
	N / Vf	9549	611	6366	611	4974	597	4074	652	3448	690	2686	645	2228	713
Superleg. Ti/Ni/Co <300	VC / fz	25	0,012	28	0,018	30	0,024	32	0,03	34	0,036	36	0,048	38	0,06
	N / Vf	1989	95	1485	107	1194	115	1019	122	902	130	716	138	605	145
800-1500	VC / fz	20	0,01	24	0,015	25	0,02	28	0,025	30	0,03	30	0,04	33	0,05
	N / Vf	1592	64	1273	76	995	80	891	89	796	95	597	95	525	105