

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.

Schnittwerttabelle 38 VHM Fräser f. Alu/Kst. Z2 unbeschichtet kurz

Vollnuten 1xD

Werkstoff	D / Z	3	Z2	4	Z2	6	Z2	8	Z2	10	Z2	12	Z2	16	Z2
NE-Metalle Al Knetleg.	VC / fz	300	0,030	300	0,040	400	0,050	400	0,070	400	0,080	400	0,1	400	0,12
	N / Vf	31831	1910	23873	1910	21221	2122	15915	2228	12732	2037	10610	2122	7958	1910
Al Si<10%	VC / fz	220	0,025	220	0,035	300	0,04	300	0,05	300	0,060	300	0,07	300	0,10
	N / Vf	23343	1167	17507	1225	15915	1273	11937	1194	9549	1146	7958	1114	5968	1194
Cu, Ms	VC / fz	200	0,030	200	0,035	200	0,04	200	0,06	200	0,070	200	0,08	200	0,10
	N / Vf	21221	1273	15915	1114	10610	849	7958	955	6366	891	5305	849	3979	796
Superleg. Ti/Ni/Co <300	VC / fz	150	0,030	150	0,04	150	0,05	150	0,07	150	0,080	150	0,12	150	0,14
	N / Vf	15915	955	11937	955	7958	796	5968	836	4775	764	3979	955	2984	836