

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 39 VHM Fräser f. Alu Z3 ZOX beschichtet

Vollnuten 1xD

Werkstoff	D / Z	6	Z3	8	Z3	10	Z3	12	Z3	16	Z3	20	Z3
NE-Metalle Al Knetleg.	VC / fz	500	0,060	500	0,070	500	0,080	500	0,1	500	0,120	500	0,14
	N / Vf	26526	4775	19894	4178	15915	3820	13263	3979	9947	3581	7958	3342
Al Si<10%	VC / fz	300	0,040	300	0,05	300	0,060	300	0,07	300	0,080	300	0,1
	N / Vf	15915	1910	11937	1790	9549	1719	7958	1671	5968	1432	4775	1432
Cu, Ms	VC / fz	250	0,040	250	0,05	250	0,060	250	0,07	250	0,080	250	0,1
	N / Vf	13263	1592	9947	1492	7958	1432	6631	1393	4974	1194	3979	1194