

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 6 Schaftfräser HSSE Typ W(ALU) unbesch.**

**Vollnuten Ap 0,5xD ≤ 6 0,3xD**

**\*Die Vorschubwerte müssen der Baulänge angepasst werden! Angaben sind für DIN 844 kurz!**

| Werkstoff              | D / Z   | 4     | Z3    | 6    | Z3    | 8    | Z3    | 10   | Z3   | 12   | Z3   | 16   | Z3    | 20   | Z3   |
|------------------------|---------|-------|-------|------|-------|------|-------|------|------|------|------|------|-------|------|------|
| NE-Metalle Al Knetleg. | VC / fz | 180   | 0,045 | 180  | 0,068 | 180  | 0,089 | 180  | 0,1  | 180  | 0,11 | 180  | 0,126 | 180  | 0,14 |
|                        | N / Vf  | 14324 | 1934  | 9549 | 1948  | 7162 | 1912  | 5730 | 1719 | 4775 | 1576 | 3581 | 1354  | 2865 | 1203 |
| Al Si <10%             | VC / fz | 80    | 0,03  | 80   | 0,04  | 80   | 0,05  | 80   | 0,06 | 80   | 0,07 | 80   | 0,09  | 80   | 0,1  |
|                        | N / Vf  | 6366  | 573   | 4244 | 509   | 3183 | 477   | 2546 | 458  | 2122 | 446  | 1592 | 430   | 1273 | 382  |
| Cu, Ms                 | VC / fz | 120   | 0,025 | 120  | 0,04  | 120  | 0,05  | 120  | 0,06 | 120  | 0,07 | 120  | 0,09  | 120  | 0,1  |
|                        | N / Vf  | 9549  | 716   | 6366 | 764   | 4775 | 716   | 3820 | 688  | 3183 | 668  | 2387 | 645   | 1910 | 573  |