

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 7 Schaftfräser HSSE Z4 beschichtet

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

Besäumen Ap 1,5xD Ae 0,1xD

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

***Bei Ausführung extra lang die ap und fz Werte um 25-50% reduzieren, Schneidenanzahl beachten Z4-6!**

Werkstoff	D / Z	4	Z4	6	Z4	8	Z4	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4
Stahl N/mm² <500	VC / fz	28	0,03	31	0,05	31	0,063	32	0,071	32	0,077	34	0,089	35	0,1
	N / Vf	2228	267	1645	329	1233	311	1019	289	849	261	676	241	557	223
<800	VC / fz	20	0,03	20	0,045	21	0,06	21	0,066	22	0,07	24	0,08	24	0,1
	N / Vf	1592	191	1061	191	836	201	668	176	584	163	477	153	382	153
<1200 (<HRC38)	VC / fz	17	0,025	17	0,04	17	0,05	18	0,06	18	0,065	21	0,07	21	0,09
	N / Vf	1353	135	902	144	676	135	573	138	477	124	418	117	334	120
<1600 (<HRC48)	VC / fz	14	0,025	14	0,04	14	0,05	16	0,06	16	0,065	17	0,07	17	0,09
	N / Vf	1114	111	743	119	557	111	509	122	424	110	338	95	271	97
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	17	0,02	17	0,038	18	0,056	18	0,063	19	0,077	19	0,085	20	0,1
	N / Vf	1353	108	902	137	716	160	573	144	504	155	378	129	318	127
<1200	VC / fz	9	0,013	9	0,022	10	0,04	10	0,055	10	0,07	11	0,08	11	0,1
	N / Vf	716	37	1341	118	4719	755	318	70	265	74	219	70	175	70
Guss GG	VC / fz	20	0,035	22	0,048	22	0,055	23	0,062	23	0,077	24	0,09	24	0,11
	N / Vf	1592	223	1167	224	875	193	732	182	610	188	477	172	382	168
GGG	VC / fz	18	0,03	20	0,04	20	0,05	22	0,06	22	0,065	22	0,07	22	0,09
	N / Vf	1432	172	1061	170	796	159	700	168	584	152	438	123	350	126
NE-Metalle Al Knetleg.	VC / fz	100	0,03	100	0,054	100	0,063	120	0,071	120	0,085	120	0,09	120	0,12
	N / Vf	7958	955	5305	1146	3979	1003	3820	1085	3183	1082	2387	859	1910	917
Al Si <10%	VC / fz	70	0,03	70	0,05	80	0,055	80	0,06	90	0,07	100	0,08	100	0,1
	N / Vf	5570	668	3714	743	3183	700	2546	611	2387	668	1989	637	1592	637
Cu, Ms	VC / fz	100	0,03	100	0,045	105	0,05	105	0,055	110	0,062	110	0,07	120	0,09
	N / Vf	7958	955	5305	955	4178	836	3342	735	2918	724	2188	613	1910	688
Superleg. Ti/Ni/Co <900	VC / fz	17	0,02	17	0,038	18	0,056	18	0,063	19	0,077	19	0,085	20	0,1
	N / Vf	1353	108	902	137	716	160	573	144	504	155	378	129	318	127
900-1500	VC / fz	8	0,013	8	0,022	10	0,04	10	0,055	10	0,07	10	0,08	10	0,1
	N / Vf	637	33	424	37	398	64	318	70	265	74	199	64	159	64