

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 8 Schafffräser HSSE-PM Z4 beschichtet

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

Besäumen Ap 1,5xD Ae 0,1xD

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

Werkstoff	D / Z	6	Z4	8	Z4	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4	25	Z5
Stahl N/mm² <500	VC / fz	50	0,03	55	0,04	60	0,04	60	0,05	60	0,07	60	0,08	60	0,1
	N / Vf	2653	318	2188	350	1910	306	1592	318	1194	334	955	306	764	382
<800	VC / fz	40	0,03	40	0,04	45	0,04	45	0,05	45	0,07	45	0,08	45	0,1
	N / Vf	2122	255	1592	255	1432	229	1194	239	895	251	716	229	573	286
<1200 (<HRC38)	VC / fz	25	0,03	28	0,035	28	0,04	28	0,045	28	0,06	28	0,07	28	0,08
	N / Vf	1326	159	1114	156	891	143	743	134	557	134	446	125	357	143
<1600 (<HRC48)	VC / fz	18	0,025	18	0,03	20	0,035	20	0,04	20	0,05	20	0,06	20	0,07
	N / Vf	955	95	716	86	637	89	531	85	398	80	318	76	255	89
Rostfreie Stähle <800	VC / fz	20	0,03	22	0,04	25	0,04	25	0,05	25	0,07	25	0,08	25	0,1
	N / Vf	1061	127	875	140	796	127	663	133	497	139	398	127	318	159
<1200	VC / fz	12	0,025	15	0,03	15	0,04	15	0,04	15	0,055	15	0,07	15	0,08
	N / Vf	637	64	597	72	477	76	398	64	298	66	239	67	191	76
Guss GG	VC / fz	50	0,03	55	0,04	60	0,04	60	0,05	60	0,07	60	0,08	60	0,1
	N / Vf	2653	318	2188	350	1910	306	1592	318	1194	334	955	306	764	382
GGG	VC / fz	40	0,03	40	0,04	45	0,04	45	0,05	45	0,07	45	0,08	45	0,1
	N / Vf	2122	255	1592	255	1432	229	1194	239	895	251	716	229	573	286
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	902	72	676	103	573	128	477	120	378	116	302	103	255	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	424	22	318	28	318	51	265	58	199	56	159	51	127	64