

		VDI 3323		VHM Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	DICUT Vc [m/min]
P	Unlegierter Stahl, Automaten Stahl	1 - 5		50 - 80	60 - 90	60 - 90
	Niedrig legierter Stahl < 800 N/ mm²	6 - 9		40 - 70	50 - 80	50 - 80
	Hochlegierter Stahl > 800 N/mm², ferritischer / martensitischer Edelstahl	10 - 13		30 - 50	40 - 60	40 - 60
M	Austenitischer rostfreier Stahl < 700 N/mm²	14.1 - 14.2		20 - 40	30 - 50	30 - 50
K	Grauguss < 250 HB	15 - 16		30 - 50	40 - 60	40 - 60
	Duktiles Gusseisen, Temperguss > 250 HB	17 - 20		30 - 50	40 - 60	40 - 60
N	Alu-Knetlegierung < 12% Si	21 - 22		90 - 120	100 - 130	
	Alu-Gusslegierung >12% Si	23 - 25		80 - 100	90 - 120	
	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26		70 - 110	90 - 130	
	Kunststoff, Holz	29 - 30		30 - 60	50 - 80	
S	Spezielle Nickel-Kobalt-Legierung	31 - 35			20 - 50	20 - 50
	Titan, Titanlegierung	36 - 37		40 - 70		

$$n \text{ [U/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [U/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Vorschub pro Umdrehung f [mm]									
ø D ₁ 0.50 - 1.00	ø D ₁ 1.00 - 1.50	ø D ₁ 1.50 - 2.00	ø D ₁ 2.00 - 3.00	ø D ₁ 3.00 - 5.00	ø D ₁ 5.00 - 7.00	ø D ₁ 7.00 - 10.00	ø D ₁ 10.00 - 14.00	ø D ₁ 14.00 -16.00	ø D ₁ 16.00 - 20.00
0.009 - 0.020	0.016 - 0.030	0.024 - 0.04	0.03 - 0.05	0.05 - 0.10	0.08 - 0.14	0.11 - 0.20	0.16 - 0.28	0.22 - 0.32	0.26 - 0.40
0.007 - 0.015	0.013 - 0.023	0.020 - 0.03	0.03 - 0.04	0.04 - 0.08	0.07 - 0.11	0.09 - 0.15	0.13 - 0.21	0.18 - 0.24	0.21 - 0.30
0.006 - 0.015	0.011 - 0.023	0.017 - 0.03	0.02 - 0.04	0.03 - 0.08	0.06 - 0.11	0.08 - 0.15	0.11 - 0.21	0.15 - 0.24	0.18 - 0.30
0.006 - 0.015	0.011 - 0.023	0.017 - 0.03	0.02 - 0.04	0.03 - 0.08	0.06 - 0.11	0.08 - 0.15	0.11 - 0.21	0.15 - 0.24	0.18 - 0.30
0.006 - 0.015	0.011 - 0.023	0.017 - 0.03	0.02 - 0.04	0.03 - 0.08	0.06 - 0.11	0.08 - 0.15	0.11 - 0.21	0.15 - 0.24	0.18 - 0.30
0.007 - 0.015	0.013 - 0.023	0.020 - 0.03	0.03 - 0.04	0.04 - 0.08	0.07 - 0.11	0.09 - 0.15	0.13 - 0.21	0.18 - 0.24	0.21 - 0.30
0.011 - 0.030	0.020 - 0.045	0.030 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.15	0.10 - 0.21	0.14 - 0.30	0.20 - 0.42	0.28 - 0.48	0.32 - 0.60
0.011 - 0.030	0.020 - 0.045	0.030 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.15	0.10 - 0.21	0.14 - 0.30	0.20 - 0.42	0.28 - 0.48	0.32 - 0.60
0.011 - 0.030	0.020 - 0.045	0.030 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.15	0.10 - 0.21	0.14 - 0.30	0.20 - 0.42	0.28 - 0.48	0.32 - 0.60
0.013 - 0.045	0.027 - 0.068	0.041 - 0.09	0.05 - 0.11	0.08 - 0.23	0.14 - 0.32	0.19 - 0.45	0.27 - 0.63	0.38 - 0.72	0.43 - 0.90
0.006 - 0.015	0.011 - 0.023	0.017 - 0.03	0.02 - 0.04	0.03 - 0.08	0.06 - 0.11	0.08 - 0.15	0.11 - 0.21	0.15 - 0.24	0.18 - 0.30
0.009 - 0.020	0.016 - 0.030	0.024 - 0.04	0.03 - 0.05	0.05 - 0.10	0.08 - 0.14	0.11 - 0.20	0.16 - 0.28	0.22 - 0.32	0.26 - 0.40

Werte basieren auf der Verwendung von Schneidöl. Die Schnittparameter werden durch äußere Parameter sehr stark beeinflusst, insbesondere durch die Stabilität der Werkzeugspannung sowie der Werkstückgeometrie und der Aufspannsituation.