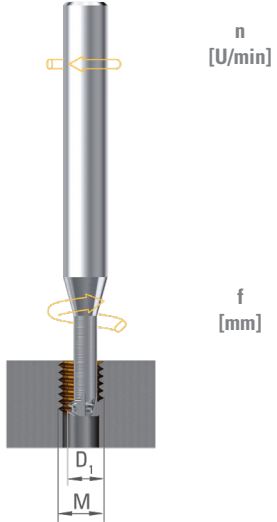


		VDI 3323		VHM Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]
P	Unlegierter Stahl, Automaten Stahl	1 - 5	 $V_f \text{ Zentrum} = \frac{n \times f_z \times Z \times (M - D_1)}{M}$	70	115	135
	Niedrig legierter Stahl < 800 N/mm²	6 - 9			105	115
	Hochlegierter Stahl > 800 N/mm², ferritischer / martensitischer Edelstahl	10 - 13			90	100
M	Austenitischer rostfreier Stahl < 700 N/mm²	14.1-14.2			85	95
	Nickelfreier rostfreier Stahl / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4			80	80
K	Grauguss < 250 HB	15 - 16		135		180
	Duktiles Gusseisen, Temperguss > 250 HB	17 - 20		70		105
N	Alu-Knetlegierung < 12% Si	21 - 22		150		
	Alu-Gusslegierung > 12% Si	23 - 25		115		
	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26		140		
	Kupferlegierung schwere Zerspanbarkeit	27 - 28		110		
	Kunststoff, Holz	29 - 30		115		
	Gold, Silber	-		140		
S	Spezielle Nickel-Kobalt-Legierung	31 - 35		35		45
	Titan, Titanlegierung	36 - 37		75		70

n [U/min] =

Vc [m/min] x 1000

π x D₁ [mm]

Vorschub pro Zahn fz [mm]							
Ø D ₁ 0.20 - 0.40	Ø D ₁ 0.40 - 0.60	Ø D ₁ 0.60 - 1.10	Ø D ₁ 1.10 - 1.60	Ø D ₁ 1.60 - 2.40	Ø D ₁ 2.40 - 5.00	Ø D ₁ 5.00 - 8.00	
0.0018 - 0.0040	0.004 - 0.007	0.007 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.026	0.026 - 0.056	0.055 - 0.080	
0.0016 - 0.0036	0.004 - 0.006	0.006 - 0.011	0.011 - 0.016	0.016 - 0.024	0.024 - 0.050	0.050 - 0.080	
0.0014 - 0.0032	0.004 - 0.005	0.005 - 0.010	0.010 - 0.014	0.014 - 0.022	0.022 - 0.046	0.045 - 0.070	
0.0014 - 0.0032	0.004 - 0.005	0.005 - 0.010	0.010 - 0.014	0.014 - 0.022	0.022 - 0.046	0.045 - 0.070	
0.0013 - 0.0029	0.003 - 0.005	0.005 - 0.009	0.009 - 0.013	0.013 - 0.019	0.019 - 0.040	0.040 - 0.060	
0.0022 - 0.0050	0.006 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.022	0.022 - 0.034	0.034 - 0.070	0.070 - 0.110	
0.0016 - 0.0036	0.004 - 0.006	0.006 - 0.011	0.011 - 0.016	0.016 - 0.024	0.024 - 0.050	0.050 - 0.080	
0.0027 - 0.0061	0.007 - 0.010	0.010 - 0.019	0.019 - 0.027	0.027 - 0.041	0.041 - 0.086	0.085 - 0.130	
0.0022 - 0.0050	0.006 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.022	0.022 - 0.034	0.034 - 0.070	0.070 - 0.110	
0.0027 - 0.0061	0.007 - 0.010	0.010 - 0.019	0.019 - 0.027	0.027 - 0.041	0.041 - 0.086	0.085 - 0.130	
0.0022 - 0.0050	0.006 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.022	0.022 - 0.034	0.034 - 0.070	0.070 - 0.110	
0.0032 - 0.0072	0.008 - 0.012	0.012 - 0.022	0.022 - 0.032	0.032 - 0.048	0.048 - 0.100	0.100 - 0.150	
0.0024 - 0.0054	0.006 - 0.009	0.009 - 0.017	0.017 - 0.024	0.024 - 0.036	0.036 - 0.076	0.075 - 0.110	
0.0008 - 0.0018	0.002 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.012	0.012 - 0.026	0.025 - 0.040	
0.0019 - 0.0043	0.005 - 0.007	0.007 - 0.013	0.013 - 0.019	0.019 - 0.029	0.029 - 0.060	0.060 - 0.090	

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.