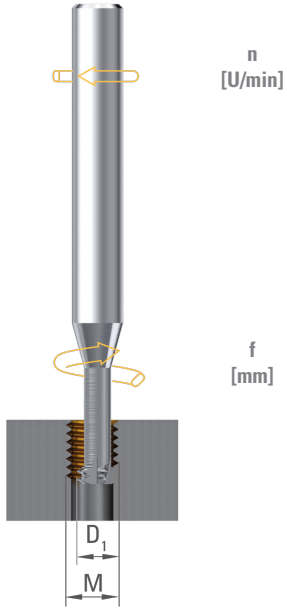


		VDI 3323		VHM Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	DRY CUT Vc [m/min]
P	Unlegierter Stahl, Automaten Stahl	1 - 5		70	130	
	Niedrig legierter Stahl < 800 N/mm²	6 - 9			115	
	Hochlegierter Stahl > 800 N/mm², ferritischer / martensitischer Edelstahl	10 - 13			105	
M	Austenitischer rostfreier Stahl < 700 N/mm²	14.1-14.2			85	
	Nickelfreier rostfreier Stahl / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4			65	
K	Grauguss < 250 HB	15 - 16		90		
	Duktiles Gusseisen, Temperguss > 250 HB	17 - 20		70		
N	Alu-Knetlegierung < 12% Si	21 - 22		150		185
	Alu-Gusslegierung > 12% Si	23 - 25		115		150
	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26		140		175
	Kupferlegierung schwere Zerspanbarkeit	27 - 28		110		140
	Kunststoff, Holz	29 - 30		290		170
	Gold, Silber	-		115		95
S	Spezielle Nickel-Kobalt-Legierung	31 - 35			40	
	Titan, Titanlegierung	36 - 37		70	75	

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

Vorschub pro Zahn fz [mm]					
Ø D ₁ 0.35 - 0.50	Ø D ₁ 0.50 - 0.60	Ø D ₁ 0.60 - 0.90	Ø D ₁ 0.90 - 1.40	Ø D ₁ 1.40 - 2.40	
0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.011 - 0.018	0.018 - 0.030	
0.004 - 0.006	0.006 - 0.007	0.007 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.027	
0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.014	0.014 - 0.024	
0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.014	0.014 - 0.024	
0.003 - 0.005	0.005 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.013	0.013 - 0.022	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.039	
0.004 - 0.006	0.006 - 0.007	0.007 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.027	
0.007 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.028	0.028 - 0.048	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.039	
0.007 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.028	0.028 - 0.048	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.039	
0.008 - 0.012	0.012 - 0.014	0.014 - 0.021	0.021 - 0.033	0.033 - 0.056	
0.006 - 0.009	0.009 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.024	0.024 - 0.042	
0.002 - 0.003	0.003 - 0.003	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.013	
0.005 - 0.007	0.007 - 0.008	0.008 - 0.012	0.012 - 0.019	0.019 - 0.033	

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.