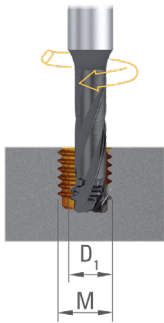


N		VDI 3323		DAC Vc [m/min]
	Alu-Knetlegierung < 12% Si	21 - 22		250
	Alu-Gusslegierung >12% Si	23 - 25		200
	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26 - 28		200
	Kupferlegierung schwere Zerspanbarkeit	27-28		150
	Kunststoff, Holz	29 - 30		250
	Gold, Silber	-		200

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

Vorschub pro Zahn Vf [mm/min]					
M5	M6	M8	M10	M12	
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120	
800	1'000	1'100	1'100	990	
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120	
800	1'000	1'100	1'100	990	
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120	
800	1'000	1'100	1'100	990	

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.