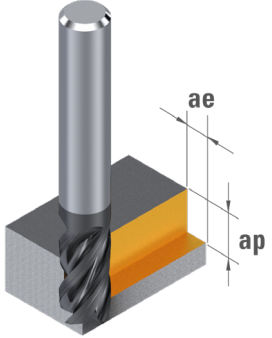
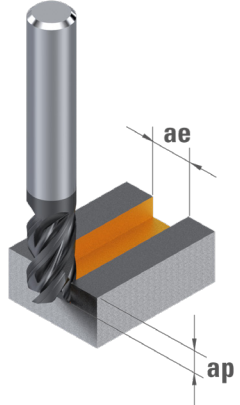


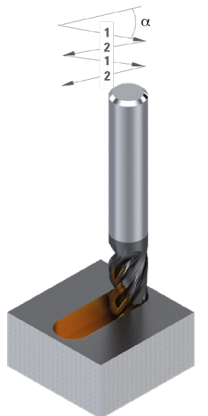
UMFANGSBEARBEITUNG

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715-FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Alu-Knetlegierung < 12% Si	21 - 22		475	620	<0.4×ØD1	<1×L1
	Alu-Gusslegierung >12% Si	23 - 25		200	260	<1×ØD1	<1.3×ØD1
	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26		200	260	<0.4×ØD1	<1×L1
	Kupferlegierung schwere Zerspanbarkeit	27 - 28		140	180	<0.4×ØD1	<1×L1
	Gold, Silber	-		200	325	<0.4×ØD1	<1×L1

NUTBEARBEITUNG

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715-FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Alu-Knetlegierung < 12% Si	21 - 22		380	490	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Alu-Gusslegierung >12% Si	23 - 25		160	210	1×ØD1	<1.3×ØD1
	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26		160	210	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Kupferlegierung schwere Zerspanbarkeit	27 - 28		110	150	1×ØD1	<1×ØD1
	Gold, Silber	-		200	260	1×ØD1	<1×ØD1

RAMPEN

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715-FC Vc [m/min]	max. Tiefe (mm)	Rampen- winkel α
N	Alu-Knetlegierung < 12% Si	21 - 22		380	490	<1×ØD1	<1.5×ØD1
	Alu-Gusslegierung >12% Si	23 - 25		160	210	<1×ØD1	<1.3×ØD1
	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26		160	210	<1×ØD1	<1.5×ØD1
	Kupferlegierung schwere Zerspanbarkeit	27 - 28		110	150	<1×ØD1	<1×ØD1
	Gold, Silber	-		200	260	<1×ØD1	<1×ØD1

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

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

Vorschub pro Zahn fz [mm]

Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00
0.058 - 0.086	0.115 - 0.140	0.170 - 0.230
0.048 - 0.072	0.095 - 0.120	0.140 - 0.190
0.048 - 0.072	0.095 - 0.120	0.140 - 0.190
0.038 - 0.058	0.075 - 0.100	0.120 - 0.150
0.038 - 0.058	0.075 - 0.100	0.120 - 0.150

Vorschub pro Zahn fz [mm]

Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00
0.044 - 0.064	0.085 - 0.110	0.130 - 0.170
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110

Vorschub pro Zahn fz [mm]

Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00
0.044 - 0.064	0.085 - 0.110	0.130 - 0.170
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110

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.