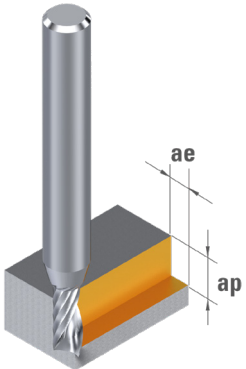


UMFANGSBEARBEITUNG

		VDI 3323		VHM Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Alu-Knetlegierung < 12% Si	21 - 22		250	330	<1×ØD1	<1×ØD1
	Alu-Gusslegierung >12% Si	23 - 25		200	260	<1×ØD1	<1×ØD1
	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26		275	360	<1×ØD1	<1×ØD1
	Kupferlegierung schwere Zerspanbarkeit	27 - 28		150	200	<1×ØD1	<0.5×ØD1
	Gold, Silber	-		150	200	<1×ØD1	<0.5×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 2.00 - 3.00	Ø D ₁ 4.00 - 5.00	Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	
0.045 - 0.068	0.090 - 0.112	0.125 - 0.160	0.180 - 0.200	
0.030 - 0.045	0.060 - 0.076	0.085 - 0.100	0.120 - 0.130	
0.036 - 0.054	0.072 - 0.090	0.100 - 0.120	0.140 - 0.160	
0.024 - 0.036	0.048 - 0.060	0.065 - 0.080	0.100 - 0.110	
0.024 - 0.036	0.048 - 0.060	0.065 - 0.080	0.100 - 0.110	