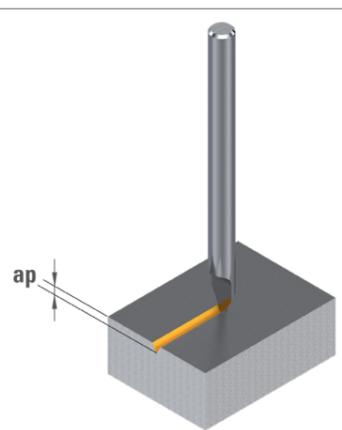


GRAVIEREN

		VDI 3323		VHM Vc [m/min]	ap (mm)
P	Unlegierter Stahl, Automaten Stahl	1 - 5		20 - 35'000	<0.05
	Unlegierter Stahl, Automaten Stahl	21 - 22		20 - 35'000	<0.05
N	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26		20 - 35'000	<0.05
	Kupferlegierung schwere Zerspanbarkeit	27 - 28		20 - 35'000	<0.05
	Gold, Silber	-		20 - 35'000	<0.05

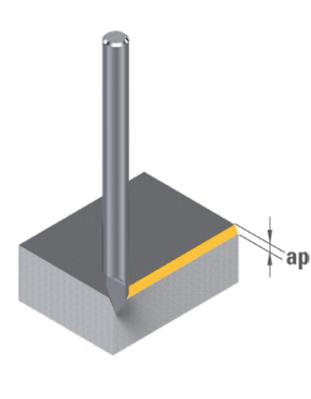
$$n \text{ [U/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

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

Vorschub Vf [mm/min]

Ø D ₁ 0.05 - 0.10	
50 - 200	
50 - 250	
50 - 250	
50 - 250	
50 - 250	

FASEN

		VDI 3323		VHM Vc [m/min]	ap (mm)
P	Unlegierter Stahl, Automaten Stahl	1 - 5		20 - 35'000	<0.10
	Unlegierter Stahl, Automaten Stahl	21 - 22		20 - 35'000	<0.15
N	Kupferlegierung gute Zerspanbarkeit mit Pb	26		20 - 35'000	<0.10
	Kupferlegierung schwere Zerspanbarkeit	27 - 28		20 - 35'000	<0.10
	Gold, Silber	-		20 - 35'000	<0.10

Vorschub Vf [mm/min]

Ø D ₁ 0.05 - 0.10	
80 - 250	
80 - 250	
80 - 250	
80 - 250	
80 - 250	

Werte basieren auf der Verwendung von Schneidöl und Emulsionsöl. Die Schnittparameter werden durch äußere Parameter sehr stark beeinflusst, insbesondere durch die Stabilität der Werkzeugspannung sowie der Werkstückgeometrie und der Aufspannsituation.