

# Schnittgeschwindigkeit und Vorschub

## Fräsen

Materialien N/mm <sup>2</sup>	Schaft- und Langlochfräser aus HSS/E	Walzenstirn- fräser aus HSS/E	Scheiben- fräser aus HSS/E	Formfräser aus HSS/E	HM gelötet
<b>Stähle bis 500:</b> Schnittgeschw. Vc = m/min Vorschub Sz = mm/Zahn	30 - 50  0,02 - 0,15	25 - 45  0,03 - 0,2	25 - 50  0,03 - 0,15	25 - 45  0,02 - 0,1	80 - 180  0,03 - 0,2
<b>Stähle bis 700:</b> Schnittgeschw. Vc = m/min Vorschub Sz = mm/Zahn	25 - 45  0,02 - 0,12	25 - 45  0,03 - 0,15	25 - 45  0,03 - 0,12	25 - 40  0,02 - 0,1	70 - 160  0,03 - 0,15
<b>Stähle bis 900:</b> Schnittgeschw. Vc = m/min Vorschub Sz = mm/Zahn	20 - 40  0,02 - 0,10	20 - 40  0,02 - 0,12	20 - 40  0,03 - 0,10	20 - 35  0,02 - 0,08	60 - 140  0,02 - 0,12
<b>Stähle bis 1100:</b> Schnittgeschw. Vc = m/min Vorschub Sz = mm/Zahn	15 - 30  0,02 - 0,08	15 - 30  0,02 - 0,10	20 - 30  0,02 - 0,08	15 - 30  0,01 - 0,05	50 - 120  0,02 - 0,10
<b>Stähle bis 1300:</b> Schnittgeschw. Vc = m/min Vorschub Sz = mm/Zahn	10 - 20  0,02 - 0,05	10 - 20  0,02 - 0,08	15 - 25  0,02 - 0,05	10 - 20  0,01 - 0,05	40 - 100  0,02 - 0,08
<b>Stähle über 1300:</b> Schnittgeschw. Vc = m/min Vorschub Sz = mm/Zahn	6 - 15  0,01 - 0,05	6 - 15  0,02 - 0,05	10 - 20  0,02 - 0,05	6 - 15  0,01 - 0,03	35 - 80  0,02 - 0,05
<b>Stahlguß bis 700:</b> Schnittgeschw. Vc = m/min Vorschub Sz = mm/Zahn	20 - 40  0,02 - 0,12	20 - 40  0,03 - 0,15	20 - 45  0,03 - 0,15	20 - 40  0,02 - 0,1	60 - 120  0,03 - 0,15
<b>Stahlguß bis 700:</b> Schnittgeschw. Vc = m/min Vorschub Sz = mm/Zahn	10 - 30  0,02 - 0,10	15 - 30  0,02 - 0,12	15 - 35  0,02 - 0,1	15 - 30  0,02 - 0,08	50 - 100  0,03 - 0,1
<b>Grauguß bis 200 HB:</b> Schnittgeschw. Vc = m/min Vorschub Sz = mm/Zahn	15 - 35  0,02 - 0,2	20 - 35  0,04 - 0,25	20 - 35  0,03 - 0,2	20 - 35  0,03 - 0,15	50 - 120  0,05 - 0,2
<b>Grauguß über 200 HB:</b> Schnittgeschw. Vc = m/min Vorschub Sz = mm/Zahn	15 - 30  0,02 - 0,15	15 - 30  0,03 - 0,15	15 - 30  0,02 - 0,15	15 - 30  0,02 - 0,12	50 - 100  0,03 - 0,15
<b>Kupfer u. Leg.:</b> Schnittgeschw. Vc = m/min Vorschub Sz = mm/Zahn	30 - 100  0,03 - 0,2	30 - 100  0,03 - 0,25	30 - 100  0,03 - 0,25	30 - 100  0,02 - 0,1	60 - 200  0,03 - 0,2
<b>Alu u. Leg.:</b> Schnittgeschw. Vc = m/min Vorschub Sz = mm/Zahn	100 - 400  0,03 - 0,25	100 - 400  0,03 - 0,25	100 - 500  0,03 - 0,20	100 - 300  0,02 - 0,15	150 - 700  0,03 - 0,25
<b>Titan u. Leg.:</b> Schnittgeschw. Vc = m/min Vorschub Sz = mm/Zahn	15 - 30  0,01 - 0,1	15 - 30  0,02 - 0,1	15 - 30  0,02 - 0,1	15 - 30  0,01 - 0,08	30 - 150  0,03 - 0,1