



**UMFANGSBEARBEITUNG**

	VDI 3323		n U/min	ae (mm)	ap (mm)
N	29		10 - 25'000	0.05 - 0.10	< 1 × ØD1

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

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [U/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Vorschub pro Zahn  $f_z$  [mm]

Ø D <sub>1</sub> 3 - 6	Ø D <sub>1</sub> 8 - 12	
0.027 - 0.045	0.060 - 0.090	

**PLANFRÄSER**

	VDI 3323		n U/min	ae (mm)	ap (mm)
N	29		10 - 25'000	< 1 × ØD1	0.05 - 0.10

Vorschub pro Zahn  $f_z$  [mm]

Ø D <sub>1</sub> 3 - 6	Ø D <sub>1</sub> 8 - 12	
0.024 - 0.041	0.054 - 0.081	

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