

Nutbearbeitung

		VDI 3323		DIXAL Vc [m/min]	ap [mm]	ae [mm]
N	Aluminium-Knetlegierung	21 - 22		400 - 550	< 1 × ØD ₁	1 × ØD ₁
	Aluminium-Gusslegierung	23 - 25		150 - 250	< 1 × ØD ₁	1 × ØD ₁
	Kupfer und Kupferlegierung	26 - 28		150 - 200	< 1 × ØD ₁	1 × ØD ₁

DIXI 7563-FC - DIXI 7565-FC ⇒ Vc +30%
fz +30%

Umfangsbearbeitung

		VDI 3323		DIXAL Vc [m/min]	ap [mm]	ae [mm]
N	Aluminium-Knetlegierung	21 - 22		450 - 650	< 1.5 × ØD ₁	0.45 × ØD ₁
	Aluminium-Gusslegierung	23 - 25		200 - 300	< 1.5 × ØD ₁	0.35 × ØD ₁
	Kupfer und Kupferlegierung	26 - 28		200 - 300	< 1.5 × ØD ₁	0.45 × ØD ₁

DIXI 7563-FC - DIXI 7565-FC ⇒ Vc +30%
fz +30%

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

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

Vorschub pro Zahn fz [mm]

Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00	Ø D ₁ 16.00 - 20.00	
0.036 - 0.088	0.048 - 0.100	0.050 - 0.108	0.052 - 0.128	0.057 - 0.140	
0.031 - 0.075	0.041 - 0.085	0.043 - 0.092	0.045 - 0.109	0.049 - 0.119	
0.036 - 0.088	0.048 - 0.100	0.050 - 0.108	0.052 - 0.128	0.057 - 0.140	

Vorschub pro Zahn fz [mm]

Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00	Ø D ₁ 16.00 - 20.00	
0.045 - 0.114	0.060 - 0.110	0.063 - 0.132	0.066 - 0.144	0.072 - 0.160	
0.038 - 0.097	0.051 - 0.094	0.053 - 0.112	0.056 - 0.122	0.062 - 0.134	
0.045 - 0.114	0.060 - 0.110	0.063 - 0.132	0.066 - 0.144	0.072 - 0.160	