

Schnittgeschwindigkeitskorrektur f_1
Cutting speed correction factor f_1

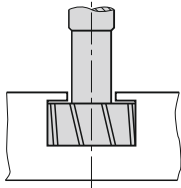
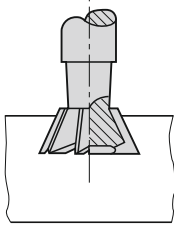
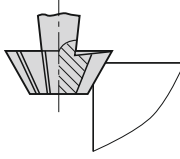
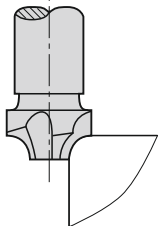
	beschichtet coated	unbeschichtet uncoated
$f_1 =$	1,0	0,8

Schnittgeschwindigkeitskorrektur f_1 /Vorschubkorrektur f_2 für Kerbschlag-Biegeproben Fräser
Cutting speed correction factor f_1 /Feed rate correction factor f_2 for notched-bar impact test milling cutters

Modul m Module m (mm)	1	3	5	10	20	> 30
Teilung T Pitch T (mm)	2,5	10	20	30	–	–
$f_1 =$	1	1	0,9	0,85	0,6	0,5
$f_2 =$	1	1	1	1,2	1,5	1,5

Vorschubkorrektur f_2

Cutting speed correction factor f_2

$f_2 =$	0,5	siehe oben see above		
	T-Nutenfräser T-Slot milling cutters	Winkelfräser Angle milling cutters	Viertelrund-Profilfräser Corner rounding cutters	
				
$f_2 =$	0,5	0,6	1,0	1,0

Drehzahl Speed	Vorschubgeschwindigkeit Feed rate	Zeitspanvolumen Chip removal rate	Spindelleistung Drive power
$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1} \cdot f_1$	$v_f = f_z \cdot z \cdot n \cdot f_2$	$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000}$	$P_e \approx \frac{Q}{LF}$

a_e = Schnittbreite Width of cut (mm)
 a_p = Schnitttiefe Depth of cut (mm)
 d_1 = Durchmesser Cutter diameter (mm)
 f_1 = Korrekturfaktor Correction factor (v_c)
 f_2 = Korrekturfaktor Correction factor (v_f)
 f_z = Vorschub pro Zahn Feed per tooth (mm)
 LF = Leistungsfaktor Efficiency factor (cm³/min/kW)

n = Drehzahl Speed (min⁻¹)
 P_e = Spindelleistung Drive power (kW)
 Q = Zeitspanvolumen Chip removal rate (cm³/min)
 v_c = Schnittgeschwindigkeit Cutting speed (m/min)
 v_f = Vorschubgeschwindigkeit Feed rate (mm/min)
 z = Anzahl der Schneiden No. of teeth