



### Formel zur Berechnung der Drehzahl (Spindel)

$$n = \frac{V_c \times 1000}{D_c \times \pi}$$

$$14968 \text{ [U/min]} = \frac{940 \text{ [m/min]} \times 1000}{20,0 \text{ [mm]} \times 3,14}$$

### Formel zur Berechnung der Vorschubgeschwindigkeit

$$V_f = n \times f_z \times z_n$$

$$28200 \text{ [mm/min]} = 15000 \text{ [U/min]} \times 0,940 \text{ [mm]} \times 2 \text{ [Anzahl]}$$

### empfohlene Schnittwerte für die Schrupp-Bearbeitung

Parameter	Formelzeichen	Einheit
radiale Zustellung:	$a_e$	[mm]
achsiale Zustellung:	$a_p$	[mm]
Zähnezahl:	$z_n$	[Anzahl]

Schrupp-Empfehlung		
min.	ideal	max.
$- \times D_c$	<b><math>0,50 \times D_c</math></b>	$0,80 \times D_c$
$0,10 \times D_c$	<b><math>1,00 \times D_c</math></b>	$5,00 \times D_c$
1	1	2

### empfohlene Schnittwerte für die Schlicht-Bearbeitung

Parameter	Formelzeichen	Einheit
radiale Zustellung:	$a_e$	[mm]
achsiale Zustellung:	$a_p$	[mm]
Zähnezahl:	$z_n$	[Anzahl]

Schlicht-Empfehlung		
min.	ideal	max.
$- \times D_c$	<b><math>0,01 \times D_c</math></b>	$0,10 \times D_c$
$- \times D_c$	<b><math>0,50 \times D_c</math></b>	$1,00 \times D_c$
1	1	2

### geprüfte Schnittwerte für die Schrupp-Bearbeitung

Typ	$D_c$ [mm]	$z_n$ [Anzahl]	$V_c$ [m/min]	$f_z$ [mm]	$n$ [U/min]	$V_f$ [mm/min]	$a_e$ [mm]	$a_p$ [mm]	$L_1$ [mm]	$L_2$ [mm]
Torus	20,0	2	700	0,940	11.146	20.955	10,00	20,00	0,0	20,0
Torus	12,0	2	430	0,920	11.412	20.998	6,00	12,00	0,0	16,0
Torus	6,0	2	218	0,900	11.571	20.828	3,00	6,00	0,0	8,0

### geprüfte Schnittwerte für die Schlicht-Bearbeitung

Typ	$D_c$ [mm]	$z_n$ [Anzahl]	$V_c$ [m/min]	$f_z$ [mm]	$n$ [U/min]	$V_f$ [mm/min]	$a_e$ [mm]	$a_p$ [mm]	$L_1$ [mm]	$L_2$ [mm]
Kugel	20,0	2	650	1,000	10.350	20.701	0,20	2,00	0,0	17,0
Kugel	12,0	2	390	1,000	10.350	20.701	0,12	1,20	0,0	10,5
Kugel	6,0	2	195	1,000	10.350	20.701	0,06	0,60	0,0	10,0

Parameter	Formelzeichen	Einheit
Schnittgeschwindigkeit:	$V_c$	[m/min]
Zahnvorschub:	$f_z$	[mm]

Drehzahl (Spindel):	$n$	[U/min]
Vorschubgeschwindigkeit:	$V_f$	[mm/min]

Schneidendurchmesser:	$D_c$	[mm]
Werkzeug Gesamtlänge:	$L_0$	[mm]
Werkzeug Ausspannlänge:	$L_1$	[mm]
Werkzeug Schneidenlänge:	$L_2$	[mm]

Anwender Spezifikation
Auswahl im Diagramm
Auswahl im Diagramm

Berechnung durch Anwender
Berechnung durch Anwender

bearbeitungsspezifisch
bearbeitungsspezifisch
bearbeitungsspezifisch
bearbeitungsspezifisch



# Schnittwertdiagramm für die Fräsbearbeitung

## RAKU<sup>®</sup> TOOL SB-0301



**RAMPF**<sup>®</sup>  
discover the future



**RAMPF** Tooling Solutions GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 8-10 | D-/2661 Grafenberg  
T +49.71 23.93 42-1600 | F +49.71 23.93 42-1666  
E tooling.solutions@rampf-group.com

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen erfolgen auf Grund jahrelanger Erfahrung und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand von Wissenschaft und Praxis. Sie sind jedoch unverbindlich und entbinden den Käufer nicht von Eignungsprüfungen. Ein vertragliches Rechtsverhältnis besteht dadurch nicht, auch nicht in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter.

[www.rampf-group.com](http://www.rampf-group.com)



# Praktische Anwendung der Schnittwerte

## RAKU<sup>®</sup> TOOL SB-0301



**RAMPF**<sup>®</sup>  
discover the future

### angewandte Schnittwerte am Demonstrator

Folge der Bearbeitung	Bearbeitungsstrategie	a <sub>e</sub>	a <sub>p</sub>	Auf-mass	f <sub>z</sub>	V <sub>c</sub>
Schruppen Torus D6	Volumenschruppen konturfolgend	3,00	6,00	0,60	0,00	0
Schruppen Torus D12	Volumenschruppen konturfolgend	6,00	12,00	0,12	0,00	0
Schruppen Torus D20	Volumenschruppen konturfolgend	10,00	20,00	2,00	0,00	0
Schlichten Kugel D6	Zick-Zack Flächenfräsen	0,06	0,60	0,00	0,00	0
Schlichten Kugel D12	Zick-Zack Flächenfräsen	0,12	1,20	0,00	0,00	0
Schlichten Kugel D20	Zick-Zack Flächenfräsen	0,20	2,00	0,00	0,00	0

### angewandte Schnittwerkzeuge am Demonstrator

Werkzeug Hersteller	Werkzeug Typ	D <sub>c</sub>	L <sub>0</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	Z <sub>n</sub>
<a href="http://hufschmied-tools.com/de/">hufschmied-tools.com/de/</a>	PROTO-LINE / Torus	6,0	60,0	23,0	8,0	2
<a href="http://hufschmied-tools.com/de/">hufschmied-tools.com/de/</a>	PROTO-LINE / Torus	12,0	100,0	55,0	16,0	2
<a href="http://hufschmied-tools.com/de/">hufschmied-tools.com/de/</a>	PROTO-LINE / Torus	20,0	104,0	86,0	20,0	2
<a href="http://hufschmied-tools.com/de/">hufschmied-tools.com/de/</a>	PROTO-LINE / Kugel	6,0	60,0	23,0	10,0	2
<a href="http://hufschmied-tools.com/de/">hufschmied-tools.com/de/</a>	PROTO-LINE / Kugel	12,0	83,0	52,0	10,5	2
<a href="http://hufschmied-tools.com/de/">hufschmied-tools.com/de/</a>	PROTO-LINE / Kugel	20,0	104,0	68,0	17,0	2



**RAMPF** Tooling Solutions GmbH & Co. KG

Robert-Bosch-Straße 8-10 | D-/2661 Grafenberg  
T +49.71 23.93 42-1600 | F +49.71 23.93 42-1666  
E [tooling.solutions@rampf-group.com](mailto:tooling.solutions@rampf-group.com)

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen erfolgen auf Grund jahrelanger Erfahrung und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand von Wissenschaft und Praxis. Sie sind jedoch unverbindlich und entbinden den Käufer nicht von Eignungsprüfungen. Ein vertragliches Rechtsverhältnis besteht dadurch nicht, auch nicht in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter.

[www.rampf-group.com](http://www.rampf-group.com)