



① Setze die richtigen Angaben ein.

Anschnitt 1x Anzahl 1x Fräserdurchmesser 2x mm/min 1x

Schnittbreite 1x Umdrehung 1x Vorschub 1x Vorschubgeschwindigkeit 1x

Zeitspanvolumen 1x

Das beim Fräsen wird in cm^3/min angegeben

Die der Schneiden wird mit z angegeben.

Der wird mit d bezeichnet.

Den je Schneide nennt man f_z .

Die lautet v_f und wird in angegeben.

Der Vorschub pro wird mit f in mm angegeben.

Der wird mit l_s bezeichnet.

Beim Nutenfräsen mit einem Schaftfräser ist die a_e gleich dem d .

② Ordne zu!

- Hauptnutzungszeit ● l_s
- Werkstücklänge ● l
- Schnitttiefe ● f
- Schnittbreite ● l_u
- Anlauf ● a_p
- Überlauf ● L
- Anschnitt ● t_h
- Vorschubweg ● n
- Fräserdurchmesser ● l_a
- Drehzahl ● a_e
- Vorschub je Umdrehung ● f_z
- Vorschub je Schneide ● d

③ Ordne zu!

- Anzahl der Schneiden ● v_f
- Schnittgeschwindigkeit ● F_c
- Vorschubgeschwindigkeit ● z
- Anzahl der Schnitte ● k_c
- Schnittkraft ● z_e
- Schnittleistung ● v_c
- Anzahl der Schneiden im Eingriff ● i
- Spanungsdicke ● P_c
- Eingriffswinkel ● h
- Einstellwinkel ● κ kappa
- Spez. Schnittkraft ● C
- Korrekturfaktor ● φ phi