

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