

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