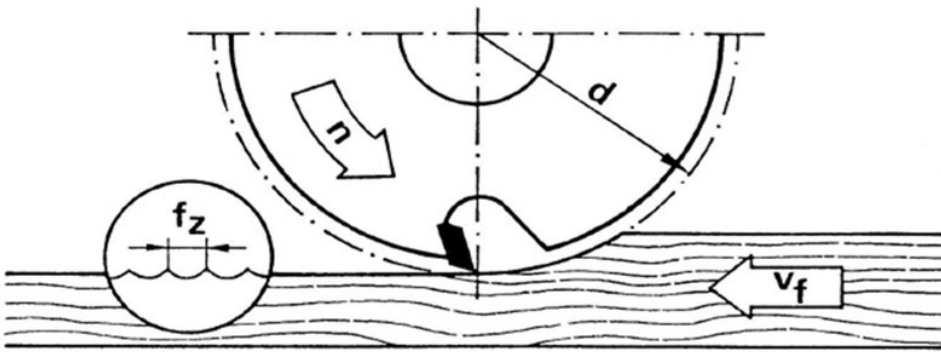


Die Oberflächengüte von gehobelten und gefrästen Oberflächen wird in der Weite des Messerschlagbogens (Zahnvorschub / Schneidenschlaglänge) angegeben.

Schneidenschlaglänge



$$f_z = \frac{v_f \text{ (in m)} \cdot 1000}{n \cdot z}$$

f_z = Schneidenschlaglänge (Vorschub pro Schneide)
 n = Drehzahl
 z = Anzahl der Schneiden
 v_f = Vorschub

Der Vorschub pro Schneide (f_z) ist gleich der Wellenlänge und sollte bei sauberen Flächen möglichst klein sein.

fein:

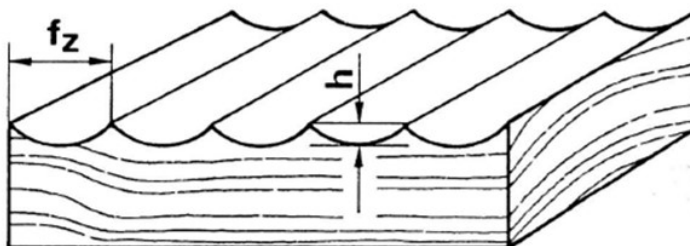
mittel:

grob:

1. Wie kann man den Vorschub/Schneide verringern?

- 1.1
 1.2
 1.3

Wellenhöhe



Auch von der Wellenhöhe (h) hängt die Oberflächengüte wesentlich ab.