<table>
<thead>
<tr>
<th>Werkstoffe</th>
<th>Empfohlene Werkzeuge</th>
<th>Anwendungsparameter</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Thermoplaste</td>
<td>Schruppfräsen</td>
<td>G:\subscript{10}  [mm] Vc  [m/min]</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Zentrieren</td>
<td>G:\subscript{10}  [mm] Vc  [m/min]</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Bohren</td>
<td>G:\subscript{10}  [mm] Vc  [m/min]</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Sägen/Trennen</td>
<td>G:\subscript{10}  [mm] Vc  [m/min]</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Gravieren</td>
<td>G:\subscript{10}  [mm] Vc  [m/min]</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Formeln:

\[ F = F_z \cdot Z \]
\[ V_c = \frac{m - d_1 \cdot n}{1000} \]
\[ V_c = \frac{1000}{\frac{d_1}{m} \cdot n} \]
\[ F_z = \frac{V_c}{n} \]

Zeichenklärung:

\( F \) [mm]: Vorschub pro Umdrehung
\( F_z \) [mm]: Vorschub pro Zahn
\( Z \) : Anzahl Zähne
\( n \): Drehzahl
\( V_c \) [mm/min]: Vorschubgeschwindigkeit