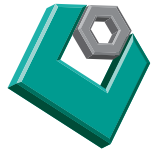


# Schnittdaten VHM Hochleistungsfräser

## Données de coupe fraises à haute performance carbure



Schnittbedingungen:  
Condition de coupe:

Nutbearbeitung  
Rainurage



Umfangsbearbeitung  
Contournage



**X5070**

**TOP  
LINE**

**227 030**



Material Matériel	gehärteter Stahl Acier trempé HRc 50 ~ HRc 55		gehärteter Stahl Acier trempé HRc 55 ~ HRc 60		gehärteter Stahl Acier trempé HRc 60 ~ HRc 65		gehärteter Stahl Acier trempé HRc 65 ~ HRc 70		
	d1	Drehzahl rotation	Vorschub avance	Drehzahl rotation	Vorschub avance	Drehzahl rotation	Vorschub avance	Drehzahl rotation	Vorschub avance
mm	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	
6	16000	4900	13500	3300	10500	2100	8000	1450	
8	12000	4600	10000	3100	8000	2000	6000	1400	
10	9500	4100	8000	2900	6400	1800	4800	1300	
12	8000	3800	6600	2500	5300	1600	4000	1150	
Schnittbedingungen: Condition de coupe:		a <sub>p</sub> = 1 x d; a <sub>e</sub> = 0.05 x d				a <sub>p</sub> = 1 x d; a <sub>e</sub> = 0.03 x d			