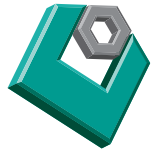


# Schnittdaten VHM Hochleistungsfräser

## Données de coupe fraises à haute performance carbure



Schnittbedingungen:  
Condition de coupe:

Nutbearbeitung  
Rainurage



Umfangsbearbeitung  
Contournage



**X-PRO**

**TOP  
LINE**

**226 940**



Material Matériel	legierter Stahl Acier allié ~ HRC 30 ~ 1000 N/mm <sup>2</sup>		legierter Stahl Acier allié HRC 30 ~ HRC 45 1000 ~ 1500 N/mm <sup>2</sup>		rostfreier Stahl Acier inoxydable		Inconel Inconel	
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]
4	15600	2320	12400	840	8400	570	2400	190
5	15600	2320	12400	840	8400	570	2400	190
6	15600	2320	12400	840	8400	570	2400	190
7	11600	2320	9200	840	6300	570	1800	180
8	11600	2320	9200	840	6300	570	1800	180
9	9200	2320	7600	840	5100	570	1300	190
10	9200	2320	7600	840	5100	570	1300	190
12	8000	2400	6000	800	4200	570	1200	190
14	6800	2400	5200	840	3600	570	900	130
16	6000	2400	4800	760	3300	510	800	110
20	4800	2160	3600	560	2400	360	660	100
25	4300	2150	3200	620	2160	410	600	110
	$a_p = 0.5 \times d$ ; $a_e = 1 \times d$				$a_p = 0.25 \times d$ ( $\phi 4-10$ ), $0.15$ ( $\phi 12-16$ ), $0.1$ ( $\phi 18-25$ ); $a_e = 1 \times d$		$a_p = 0.05 \times d$ ; $a_e = 1 \times d$	
	$a_p = 1.5 \times d$ ; $a_e = 0.3 \times d$				$a_p = 0.15 \times d$ ( $\phi 4-10$ ), $0.10$ ( $\phi 12-16$ ), $0.05$ ( $\phi 18-25$ ); $a_e = 1.5 \times d$		$a_p = 1 \times d$ ; $a_e = 0.05 \times d$	

Schnittbedingungen:  
Condition de coupe: