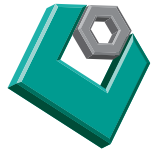


# Schnittdaten VHM Hochleistungsfräser

## Données de coupe fraises à haute performance carbure



Schnittbedingungen:  
Condition de coupe:

Nutbearbeitung  
Rainurage



Umfangsbearbeitung  
Contournage



**X-PRO**

**226 760**

**TOP  
LINE**



Material Matériel	Stahl Acier		legierter Stahl Acier allié		legierter Stahl Acier allié		gehärteter Stahl Acier trempé		gehärteter Stahl Acier trempé	
	~HRc 30 ~ 1000 N/mm <sup>2</sup>		HRc 30 ~ HRc 38 1000 ~ 1200 N/mm <sup>2</sup>		HRc 38 ~ HRc 45 1200 ~ 1400 N/mm <sup>2</sup>		HRc 45 ~ HRc 55 1400 ~ 2000 N/mm <sup>2</sup>		HRc 55 ~ HRc 65 2000 N/mm <sup>2</sup> ~	
d1	Drehzahl rotation	Vorschub avance	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]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]
6	15600	2320	12400	840	8400	570	3400	260	2400	190
8	11600	2320	9200	840	6300	570	2400	240	1800	180
10	9200	2320	7600	840	5100	570	2000	290	1300	190
12	8000	2400	6000	800	4200	570	1680	260	1200	190
14	6800	2400	5200	840	3600	570	1400	200	900	130
16	6000	2400	4800	760	3300	510	1200	160	800	110
			a <sub>p</sub> = 1.5 x d; a <sub>e</sub> = 0.3 x d				a <sub>p</sub> = 1 x d; a <sub>e</sub> = 0.05 x d			

Schnittbedingungen:  
Condition de coupe: