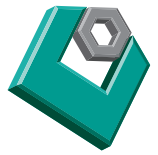


Schnittdaten VHM Hochleistungsfräser

Données de coupe fraises à haute performance carbure



Schnittbedingungen:
Condition de coupe:

Nutbearbeitung
Rainurage



Umfangsbearbeitung
Contournage



X-PRO

**TOP
LINE**

226 930



Material Matériel	legierter Stahl Acier allié ~ HRC 30 ~ 1000 N/mm ²		legierter Stahl Acier allié HRC 30 ~ HRC 45 1000 ~ 1500 N/mm ²		rostfreier Stahl Acier inoxydable		Inconel Inconel	
	d1	Drehzahl rotation	Vorschub avance	Drehzahl rotation	Vorschub avance	Drehzahl rotation	Vorschub avance	Drehzahl rotation
mm	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]
6	15600	2320	12400	840	8400	570	2400	190
8	11600	2320	9200	840	6300	570	1800	180
10	9200	2320	7600	840	5100	570	1300	190
12	8000	2400	6000	800	4200	570	1200	190
16	6000	2400	4800	760	3300	510	800	110
	a _p =0.5xd; a _e =1xd				a _p =0.25xd (ø4-10), 0.15xd (ø12-16); a _e =1xd		a _p =0.05xd; a _e =1xd	
	a _p =1.5xd; a _e =0.3xd				a _p =0.15xd (ø4-10), 0.10xd (ø12-16); a _p =1.5xd		a _p =1xd; a _e =0.05xd	

Schnittbedingungen:
Condition de coupe: