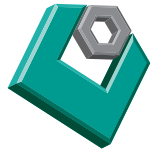


# Schnittdaten VHM Hochleistungsfräser

## Données de coupe fraises à haute performance carbure



Schnittbedingungen:  
Condition de coupe:

Nutbearbeitung  
Rainurage



Umfangsbearbeitung  
Contournage



**X-PRO**

**TOP  
LINE**

**226 020**



Material Matériel	Stahl Acier ~HRC 40 ~ 1000 N/mm <sup>2</sup>		legierter Stahl Acier allié HRC 40 ~ HRC 50 1000 ~ 1750 N/mm <sup>2</sup>		gehärteter Stahl Acier trempé HRC 50 ~ HRC 60 1750 ~ 2080 N/mm <sup>2</sup>		gehärteter Stahl Acier trempé HRC 60 ~ HRC 65 2080 N/mm <sup>2</sup> ~		
	d1 mm	Drehzahl rotation n [min <sup>-1</sup> ]	Vorschub avance v <sub>f</sub> [mm/min]	Drehzahl rotation n [min <sup>-1</sup> ]	Vorschub avance v <sub>f</sub> [mm/min]	Drehzahl rotation n [min <sup>-1</sup> ]	Vorschub avance v <sub>f</sub> [mm/min]	Drehzahl rotation n [min <sup>-1</sup> ]	Vorschub avance v <sub>f</sub> [mm/min]
	6	5560	2000	3880	1370	1580	210	1100	130
	7	4780	2000	3320	1370	1430	210	960	130
	8	4200	2000	2940	1370	1160	210	840	130
	9	3720	2000	2580	1370	1110	210	750	130
	10	3360	2000	2320	1370	1000	210	680	130
	12	2840	1680	2000	1160	840	180	560	110
	14	2390	1680	1660	1160	720	180	480	110
	16	2100	1260	1480	880	640	130	420	70
	18	1860	1260	1290	880	560	130	370	70
	20	1680	1010	1160	690	500	110	320	60
Schnittbedingungen: Condition de coupe:		a <sub>p</sub> = 1.5xd	a <sub>e</sub> = 0.1xd	a <sub>p</sub> = 1.5xd	a <sub>e</sub> = 0.05xd	a <sub>p</sub> = 1.5xd	a <sub>e</sub> = 0.05xd	a <sub>p</sub> = 1xd	a <sub>e</sub> = 0.2xd