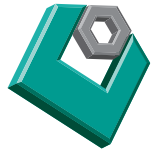


# Schnittdaten VHM Hochleistungsfräser

## Données de coupe fraises à haute performance carbure



Schnittbedingungen:  
Condition de coupe:

Nutbearbeitung  
Rainurage



Umfangsbearbeitung  
Contournage



**X-PRO**

**TOP  
LINE**

**226 120**



Material Matériel	Stahl Acier ~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		gehärteter Stahl Acier trempé HRc 45 ~ HRc 55 1500 ~ 2000 N/mm <sup>2</sup>		gehärteter Stahl Acier trempé 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]	
2	11560	280	7560	170	6300	140	5040	50	-	-	
2.5	8920	320	5560	200	4620	170	3360	60	1900	60	
3	8920	320	5560	200	4620	170	3360	60	1900	60	
3.5	8920	320	5560	200	4620	170	3360	60	1900	60	
4	7560	570	4620	350	3880	280	2940	60	1480	60	
4.5	7560	570	4620	350	3880	280	2940	60	1480	60	
5	6300	600	3780	360	3160	300	2320	70	1260	60	
5.5	6300	600	3780	360	3160	300	2320	70	1260	60	
6	5560	660	3360	410	2840	330	2000	80	1100	60	
6.5	5560	660	3360	410	2840	330	2000	80	1100	60	
7	5560	660	3360	410	2840	330	2000	80	1100	60	
7.5	5560	660	3360	410	2840	330	2000	80	1100	60	
8	4200	710	2520	380	2100	350	1680	110	840	60	
9	4200	710	2520	380	2100	350	1680	110	840	60	
10	3260	610	2000	300	1680	300	1360	90	680	50	
11	3260	610	2000	300	1680	300	1360	90	680	50	
12	2740	520	1680	250	1360	240	1160	80	560	50	
14	2740	520	1680	250	1360	240	1160	80	560	50	
16	2200	410	1360	200	1100	200	900	60	440	30	
20	1680	320	1060	160	840	150	680	40	320	30	
25	1360	250	840	130	680	120	540	30	260	20	
Schnittbedingungen: Condition de coupe:						a <sub>p</sub> = 1 x d; a <sub>e</sub> = 0.05 x d					