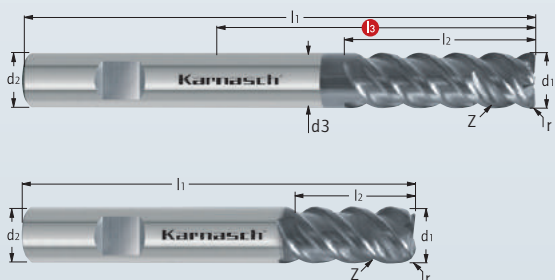


VHM-Extrem Rapid Cutter Nut- und Schruppfräser < 700 N/mm<sup>2</sup>  
Solid carbide extreme rapid cutter steel < 700 N/mm<sup>2</sup>



30 6432

- UNI**
- STAHL**  
steel  
< 1100 N/mm<sup>2</sup>
- HRC  
< 45**
- GJL**
- GJS**
- GTW  
GTS**
- Schruppen**  
roughing
- Schrupp-  
schlicht**  
semifinishing
- kurz-  
spanend**  
short chip
- lang-  
spanend**  
long chip



d1	tol.
< Ø 6	- 0,025
< Ø 10	- 0,030
< Ø 16	- 0,035
< Ø 20	- 0,040



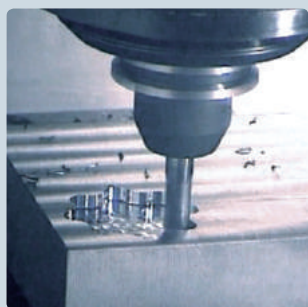
Art.	d1*	r	l2	l3	d2 h5	d3	l1	Z	€
30 6432 0300 030 06	• 3,0	0,3	6	-	6	-	57	4	41,50
30 6432 0400 030 08	• 4,0	0,3	8	-	6	-	57	4	41,00
30 6432 0500 030 10	• 5,0	0,3	10	-	6	-	57	4	41,00
30 6432 0600 030 12	• 6,0	0,3	12	-	6	-	57	4	39,50
30 6432 0600 030 18	• 6,0	0,3	18	36	6	5,80	75	4	58,50
30 6432 0800 050 16	• 8,0	0,5	16	-	8	-	63	4	44,00
30 6432 0800 050 24	• 8,0	0,5	24	48	8	7,80	90	4	68,00
30 6432 1000 050 20	• 10,0	0,5	20	-	10	-	72	4	58,00
30 6432 1000 050 30	• 10,0	0,5	30	55	10	9,80	100	4	91,00
30 6432 1200 100 24	• 12,0	1,0	24	-	12	-	83	4	75,50
30 6432 1200 100 36	• 12,0	1,0	36	60	12	11,80	110	4	115,50
30 6432 1600 100 32	• 16,0	1,0	32	-	16	-	92	4	142,50
30 6432 1600 100 48	• 16,0	1,0	48	80	16	15,80	140	4	223,00
30 6432 2000 100 40	• 20,0	1,0	40	-	20	-	104	4	190,00
30 6432 2000 100 60	• 20,0	1,0	60	90	20	19,80	150	4	314,50

d3 < Ø10 HA / d3 > Ø12 HB

<b>MICRO GRAIN</b>	<b>KARNASCH NORM</b>
<b>N DUO</b>	DIN 6535/Form HA DIN 6535/Form HB
	<b>Extrem Rapid Cutting</b>
	<b>XP-772</b>

Schnittdaten Cutting data | Film Movie

1122



1. Test	Reale Schnittdaten Real cutting data
Werkstoff / Work material	1.7225
	Tool 12,0 x 24 r 1,0
	Vc = 265 m/min.
	n = 7.000 U/min.
	Vf = 6.000 mm/min.
	fz = 0,21 mm
	ae = 1,25 mm
	ap = 20,0 mm
	Q = 138 cm/min.

Länge ausserhalb Spannfutter Overhang length	Vc - %	ap - %	Vf - %
L7 ≤ 4 x d1	100	100	100
L7 ≤ 5 x d1	70	70	80
L7 ≤ 4 x d1	50	50	70

2. Test	Reale Schnittdaten Real cutting data
Werkstoff / Work material	St 52-3U
	Tool 12,0 x 24 r 1,0
	Vc = 150 m/min.
	n = 4.780 U/min.
	Vf = 2.200 mm/min.
	fz = 0,12 mm
	ae = 8,0 mm
	ap = 6,0 mm
	Q = 105 cm/min.
	Eintauchvorschub = 700 mm/min.
	Plunging speed

3. Test	Reale Schnittdaten Real cutting data
Werkstoff / Work material	1.2085
	Tool 16 x 32 r = 1,0
	Vc = 120 m/min.
	n = 2.355 U/min.
	Vf = 800 mm/min.

**Bearbeitungshinweise:**

- Vorausgesetzt, es werden stabile Maschinenverhältnisse und einwandfreie Werkzeugaufnahmen verwendet (Schrumpffutter)
- Die genannten Richtwerte basieren auf Interpolationsfräsen auch in den Ecken. Ohne Interpolationsfräsen reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit (Vc) um 50-70% sowie die Schnitttiefe (ap) um 50-80%.
- Kühlen Sie mit MMKS (Minimalkühlschmierung) oder Luft.
- Beim Eintauchen in Z-Achse mit einer Schräge von ≈ 2° ist der Vorschub auf 40-60% zu reduzieren.
- Die Richtwerte beziehen sich auf eine Auskraglänge l3 von 3xD. Für tiefere Anwendungen sind Vc / ap / Vf den Gegebenheiten anzupassen.
- Um optimale Schnittbedingungen zu erreichen sind die Einsatzbedingungen vor Ort zu berücksichtigen.

**Machining details:**

- Conditions must be: rigid machine circumstances and excellent holders. (shrinking holder)
- The mentioned standard values based on interpolation milling also in corners.
- Coolant with MMKS [MQL (mist)] or air blow.
- When dipping in Z-axis, you have to reduce the feed speed 40-60%.
- The standard values refer to the length l3 of 3xD. For deeper applications please adjust Vc/ap/Vf for the conditions.
- In order to achieve ideal cutting results you have to consider your local operating conditions.

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9

Index