

An abstract, flowing shape in shades of blue and orange, resembling a ribbon or a piece of fabric, is positioned on the left side of the cover, extending from the top to the bottom.

VHM HOCH LEISTUNGS WERKZEUGE

2026

Artikelübersicht	4
Schaftfräser	8
HPC-Fräser	20
HPC-Fräser (Inox)	44
Schlichtfräser	50
Schruppfräser	52
Hochvorschubfräser	58
Vollradiusfräser	60
Microwerkzeuge	70
Fräswerkzeuge Alu	82
Formwerkzeuge	98
Kreissägen	104
Anhang	106

Artikelübersicht

Artikel	Weldon	Glatt	z	R	SB	SBF	Hinweis	Stahl	Inox	NE-Metalle	Guss	Titan	HRC	Seite
SCHAFTFRÄSER														
	SBF6030	SBF6031	3			✓	kurz	●●●●	●●●	●●●	●●	●●		8–9
	SBF6000ER			✓										
	SBF63300		3		✓			●●●●	●●●	●●	●●	●●		10–11
	SBF63300					✓								
	SBF6300		3		✓			●●●●	●●●	●●	●●	●●		12–13
	SBF6300					✓								
	SBF63330		3			✓	lang	●●●●	●●●</					

Artikelübersicht

Artikel	Weldon	Glatt	z	R	SB	SBF	Hinweis	Stahl	Inox	NE-Metalle	Guss	Titan	HRC	Seite
---------	--------	-------	---	---	----	-----	---------	-------	------	------------	------	-------	-----	-------

VOLLRADIUSFRÄSER

	SBF5380		2	✓		✓		●●●●	●●●●	●●	●●●●	●●●		60–61
	SBF52400	SBF52401	2	✓		✓		●●●●	●●●	●●●	●●●	●●		62–63
	SBF52500	SBF52501	2	✓		✓	mittellang	●●●●	●●●	●●●	●●●	●●		64–65
		SBF53401	2	✓		✓	lang	●●●	●●●	●●●	●		●●●●	66–67
		SBF55801	2	✓		✓	extralang	●●●	●●●	●	●●●●	●●●		68–69

MICROWERKZEUGE

	VHM Toruskopierfräser	SBF75101	2	✓		✓	extralang	●●●●	●●●	●●	●●●●	●●●		70–71
	VHM Microbohrnutenfräser 3xD	SBF48733	3			✓		●●●●	●●●	●●●	●●●		●●●	72–73
	VHM Microfräser 3xD													

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ●●●●	1,5	3	60	0,005	0,75	1,50	12732	191
	2	3	60	0,005	1,00	2,00	9549	143
	2,5	3	60	0,010	1,25	2,50	7639	143
	3	3	60	0,010	1,50	3,00	6366	191
	4	3	60	0,010	2,00	4,00	4775	143
	5	3	60	0,015	2,50	5,00	3820	172
	6	3	60	0,015	3,00	6,00	3183	143
	8	3	60	0,020	4,00	8,00	2387	143
	10	3	60	0,025	5,00	10,00	1910	143
	12	3	60	0,030	6,00	12,00	1592	143
Vollnutfräsen Inox ●●●	1,5	3	35	0,005	0,75	1,50	7427	111
	2	3	35	0,005	1,00	2,00	5570	84
	2,5	3	35	0,010	1,25	2,50	4456	134
	3	3	35	0,010	1,50	3,00	3714	111
	4	3	35	0,010	2,00	4,00	2785	84
	5	3	35	0,015	2,50	5,00	2228	100
	6	3	35	0,015	3,00	6,00	1857	84
	8	3	35	0,020	4,00	8,00	1393	84
	10	3	35	0,025	5,00	10,00	1114	84
	12	3	35	0,030	6,00	12,00	928	84
Umfangfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ●●●●	1,5	3	110	0,005	1,50	0,10	23343	350
	2	3	110	0,005	2,00	0,20	17507	263
	2,5	3	110	0,010	2,50	0,20	17507	263
	3	3	110	0,010	3,00	0,30	11671	350
	4	3	110	0,015	4,00	0,40	17507	263
	5	3	110	0,015	5,00	0,50	11671	350
	6	3	110	0,020	6,00	0,60	8754	394
	8	3	110	0,025	8,00	0,80	7003	315
	10	3	110					

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ●●●●	2	3	85	0,004	0,30	2,00	13528	162
	3	3	85	0,006	0,50	3,00	9019	162
	4	3	85	0,008	0,60	4,00	6764	162
	5	3	85	0,011	0,80	5,00	5411	179
	6	3	85	0,012	0,90	6,00	4509	162
	8	3	85	0,015	1,20	8,00	3382	152
	10	3	85	0,019	1,50	10,00	2706	154
	12	3	85	0,024	1,80	12,00	2255	162
	16	3	85	0,029	2,40	16,00	1691	147
	20	3	85	0,031	2,80	20,00	1353	126
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ●●●●	2	3	70	0,004	0,30	2,00	11141	134
	3	3	70	0,006	0,45	3,00	7427	134
	4	3	70	0,008	0,60	4,00	5570	134
	5	3	70	0,011	0,75	5,00	4456	147
	6	3	70	0,012	0,90	6,00	3714	134
	8	3	70	0,015	1,20	8,00	2785	125
	10	3	70	0,019	1,50	10,00	2228	127
	1							

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ●●●●	2	3	85	0,004	0,30	2,00	13528	162
	3	3	85	0,006	0,50	3,00	9019	162
	4	3	85	0,008	0,60	4,00	6764	162
	5	3	85	0,011	0,80	5,00	5411	179
	6	3	85	0,012	0,90	6,00	4509	162
	8	3	85	0,015	1,20	8,00	3382	152
	10	3	85	0,019	1,50	10,00	2706	154
	12	3	85	0,024	1,80	12,00	2255	162
	16	3	85	0,029	2,40	16,00	1691	147
	20	3	85	0,031	2,80	20,00	1353	126
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ●●●●	2	3	70	0,004	0,30	2,00	11141	134
	3	3	70	0,006	0,45	3,00	7427	134
	4	3	70	0,008	0,60	4,00	5570	134
	5	3	70	0,011	0,75	5,00	4456	147
	6	3	70	0,012	0,90	6,00	3714	134
	8	3	70	0,015	1,20	8,00	2785	125
	10	3	70	0,019	1,50	10,00	2228	127

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ●●●●	3	3	85	0,006	0,50	3,00	9019	162
	4	3	85	0,008	0,60	4,00	6764	162
	5	3	85	0,011	0,80	5,00	5411	179
	6	3	85	0,012	0,90	6,00	4509	162
	8	3	85	0,015	1,20	8,00	3382	152
	10	3	85	0,019	1,50	10,00	2706	154
	12	3	85	0,024	1,80	12,00	2255	162
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ●●●●	16	3	85	0,029	2,40	16,00	1691	147
	3	3	70	0,006	0,45	3,00	7427	134
	4	3	70	0,008	0,60	4,00	5570	134
	5	3	70	0,011	0,75	5,00	4456	147
	6	3	70	0,012	0,90	6,00	3714	134
	8	3	70	0,015	1,20	8,00	2785	125
	10	3	70	0,019	1,50	10,00	2228	127
Vollnutfräsen Inox ●●●	12	3	70	0,024	1,80	12,00	1857	134
	16	3	70	0,029	2,40	16,00	1393	121
	3	3	45	0,006	0,45	3,00	4775	86

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ●●●●	3	3	85	0,006	0,50	3,00	9019	162
	4	3	85	0,008	0,60	4,00	6764	162
	5	3	85	0,011	0,80	5,00	5411	179
	6	3	85	0,012	0,90	6,00	4509	162
	8	3	85	0,015	1,20	8,00	3382	152
	10	3	85	0,019	1,50	10,00	2706	154
	12	3	85	0,024	1,80	12,00	2255	162
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ●●●●	16	3	85	0,029	2,40	16,00	1691	147
	3	3	70	0,006	0,45	3,00	7427	134
	4	3	70	0,008	0,60	4,00	5570	134
	5	3	70	0,011	0,75	5,00	4456	147
	6	3	70	0,012	0,90	6,00	3714	134
	8	3	70	0,015	1,20	8,00	2785	125
	10	3	70	0,019	1,50	10,00	2228	127
Vollnutfräsen Inox ●●●	12	3	70	0,024	1,80	12,00	1857	134
	16	3	70	0,029	2,40	16,00	1393	121
	3	3	45	0,006	0,45	3,00	4775	86

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Umfangfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ●●●●	2	4	110	0,011	3,00	0,20	17516	770
	3	4	110	0,014	4,50	0,30	11677	710
	4	4	110	0,017	6,00	0,40	8758	595
	5	4	110	0,020	7,50	0,50	7006	560
	6	4	110	0,023	9,00	0,60	5839	537
	8	4	110	0,028	12,00	0,80	4379	490
	10	4	110	0,034	15,00	1,00	3500	476
	12	4	110	0,039	18,00	1,20	2900	452
	16	4	110	0,052	24,00	1,60	2190	455
	20	4	110	0,063	30,00	2,00	1750	441
Umfangfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ●●●●	2	4	100	0,011	3,00	0,20	15923	700
	3	4	100	0,014	4,50	0,30	10615	595
	4	4	100	0,017	6,00	0,40	7961	541
	5	4	100	0,020	7,50	0,50	6370	510
	6	4	100	0,023	9,00	0,60	5308	488
	8	4	100	0,028	12,00	0,80	3980	445
	10	4	100	0,034	15,00	1,00	3185	433

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
----------	----------------------	---	-------------------------	----------------------	----------------------	----------------------	------------	--------------------------

SBF87640

Umfangfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ●●●●	12	4	50	0,030	30,00	0,70	1326	159
	16	4	50	0,040	40,00	1,00	995	159
	20	4	50	0,050	50,00	1,20	796	159
Umfangfräsen Inox ●●●●	12	4	45	0,030	30,00	0,70	1194	143
	16	4	45	0,040	40,00	1,00	895	143
	20	4	45	0,050	50,00	1,20	716	143
Umfangfräsen Gusseisen ●●●	12	4	60	0,030	30,00	0,70	1592	191
	16	4	60	0,040	40,00	1,00	1194	191
	20	4	60	0,050	50,00	1,20	955	191

SBF89640

Umfangfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ●●●●	12	4	25	0,025	36,00	0,20	663	66
	16	4	25	0,030	48,00	0,30	497	60
	20	4	25	0,040	60,00	0,40	398	64
Umfangfräsen Inox ●●●	12	4	25	0,025	36,00	0,20	663	66
	16	4	25	0,030	48,00	0,30	497	60
	20	4	25	0,0				

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ●●●●	4	4	180	0,020	4,00	4,00	14324	1146
	5	4	180	0,030	5,00	5,00	11459	1375
	6	4	180	0,035	6,00	6,00	9549	1337
	8	4	180	0,045	8,00	8,00	7162	1289
	10	4	180	0,055	10,00	10,00	5730	1261
	12	4	180	0,065	12,00	12,00	4775	1241
	16	4	180	0,085	16,00	16,00	3581	1218
	20	4	180	0,095	20,00	20,00	2865	1089
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ●●●●	4	4	160	0,020	4,00	4,00	12732	1019
	5	4	160	0,030	5,00	5,00	10186	1222
	6	4	160	0,035	6,00	6,00	8488	1188
	8	4	160	0,045	8,00	8,00	6366	1146
	10	4	160	0,055	10,00	10,00	5093	1120
	12	4	160	0,065	12,00	12,00	4244	1103
	16	4	160	0,085	16,00	16,00	3183	1

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ² ●●●●	3	4	180	0,015	3,00	3,00	19099	1146
	4	4	180	0,020	4,00	4,00	14324	1146
	5	4	180	0,030	5,00	5,00	11459	1375
	6	4	180	0,035	6,00	6,00	9549	1337
	8	4	180	0,045	8,00	8,00	7162	1289
	10	4	180	0,055	10,00	10,00	5730	1261
	12	4	180	0,060	12,00	12,00	4775	1146
	14	4	180	0,065	14,00	14,00	4093	1064
	16	4	180	0,075	16,00	16,00	3581	1074
	20	4	180	0,095	20,00	20,00	2865	1089
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ² ●●●●	3	4	160	0,010	3,00	3,00	16977	679
	4	4	160	0,015	4,00	4,00	12732	764
	5	4	160	0,020	5,00	5,00	10186	815
	6	4	160	0,025	6,00	6,00	8488	849
	8	4	160	0,035	8,00	8,00	6366	891

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ² ●●●●	2	4	180	0,010	2,00	2,00	28650	1145
	3	4	180	0,015	3,00	3,00	19099	1146
	4	4	180	0,020	4,00	4,00	14324	1146
	5	4	180	0,030	5,00	5,00	11459	1375
	6	4	180	0,035	6,00	6,00	9549	1337
	8	4	180	0,045	8,00	8,00	7162	1289
	10	4	180	0,055	10,00	10,00	5730	1261
	12	4	180	0,060	12,00	12,00	4775	1146
	14	4	180	0,065	14,00	14,00	4093	1064
	16	4	180	0,075	16,00	16,00	3581	1074
	20	4	180	0,095	20,00	20,00	2865	1089
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ² ●●●●	2	4	160	0,010	2,00	2,00	25465	1018
	3	4	160	0,010	3,00	3,00	16977	679
	4	4	160	0,015	4,00	4,00	12732	764
	5	4	160	0,020	5,00	5,00	1018	

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ² ●●●●	3	4	180	0,010	3,00	3,00	19099	764
	4	4	180	0,015	4,00	4,00	14324	859
	5	4	180	0,020	5,00	5,00	11459	917
	6	4	180	0,025	6,00	6,00	9549	955
	8	4	180	0,035	8,00	8,00	7162	1003
	10	4	180	0,045	10,00	10,00	5730	1031
	12	4	180	0,060	12,00	12,00	4775	1146
	16	4	180	0,075	12,00	16,00	3581	1074
	20	4	180	0,095	16,00	20,00	2865	1089
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ² ●●●●	3	4	160	0,010	3,00	3,00	16977	679
	4	4	160	0,015	4,00	4,00	12732	764
	5	4	160	0,020	5,00	5,00	10186	815
	6	4	160	0,025	6,00	6,00	8488	849
	8	4	160	0,035	8,00	8,00	6366	891
	10	4	160	0,045	10,00	10,00	5093	917

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ² ●●●●	4	4	170	0,015	4	4	13540	810
	5	4	170	0,025	5	5	10830	1080
	6	4	170	0,030	6	6	9020	1080
	8	4	170	0,040	8	8	6770	1080
	10	4	170	0,050	10	10	5410	1080
	12	4	170	0,055	12	12	4510	990
	16	4	170	0,070	16	16	3380	950
	20	4	170	0,090	20	20	2700	970
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ² ●●●●	4	4	155	0,010	4	4	12340	490
	5	4	155	0,015	5	5	9870	590
	6	4	155	0,020	6	6	8230	660
	8	4	155	0,030	8	8	6170	740
	10	4	155	0,040	10	10	4940	790
	12	4	155	0,055	12	12	4110	900
	16	4	155	0,070	16	16	3090	870
	20	4	155	0,090	20	20	2470	900
Vollnutfräsen Inox ●●●								

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ² ●●●●	3	4	180	0,015	3	3	19099	1146
	4	4	180	0,020	4	4	14324	1146
	5	4	180	0,030	5	5	11459	1375
	6	4	180	0,035	6	6	9549	1337
	8	4	180	0,045	8	8	7162	1289
	10	4	180	0,055	10	10	5730	1261
	12	4	180	0,060	12	12	4775	1146
	16	4	180	0,075	16	16	3581	1074
	20	4	180	0,095	20	20	2865	1089
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ² ●●●●	3	4	160	0,015	3	3	16977	1019
	4	4	160	0,020	4	4	12732	1019
	5	4	160	0,030	5	5	10186	1222
	6	4	160	0,035	6	6	8488	1188
	8	4	160	0,045	8	8	6366	1146
	10	4	160	0,050	10	10	5093	1019
	12	4	160	0,060	12	12	4244	1019

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ² ●●●●	3	4	130	0,012	3,00	3,00	13793	662
	4	4	130	0,015	4,00	4,00	10345	621
	5	4	130	0,020	5,00	5,00	8276	662
	6	4	130	0,030	6,00	6,00	6897	828
	8	4	130	0,040	8,00	8,00	5173	828
	10	4	130	0,050	10,00	10,00	4138	828
	12	4	130	0,080	12,00	12,00	3448	1103
	16	4	130	0,070	16,00	16,00	2586	724
	20	4	130	0,090	20,00	20,00	2069	745
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ² ●●●●	3	4	100	0,012	3,00	3,00	10610	509
	4	4	100	0,015	4,00	4,00	7958	477
	5	4	100	0,020	5,00	5,00	6366	509
	6	4	100	0,030	6,00	6,00	5305	637
	8	4	100	0,040	8,00	8,00	3979	637
	10	4	100	0,050	10,00	10,00	3183	637

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ² ●●●●	2	4	180	0,010	2,00	2,00	28650	1145
	3	4	180	0,010	3,00	3,00	19099	764
	4	4	180	0,015	4,00	4,00	14324	859
	5	4	180	0,020	5,00	5,00	11459	971
	6	4	180	0,025	6,00	6,00	9549	955
	8	4	180	0,035	8,00	8,00	7162	1003
	10	4	180	0,045	10,00	10,00	5730	1031
	12	4	180	0,060	12,00	12,00	4775	1146
	16	4	180	0,075	16,00	16,00	3581	1074
	20	4	180	0,095	20,00	20,00	2865	1089
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ² ●●●●	2	4	160	0,010	2,00	2,00	25465	1018
	3	4	160	0,010	3,00	3,00	16977	679
	4	4	160	0,015	4,00	4,00	12732	764
	5	4	160	0,020	5,00	5,00	10186	815
	6	4	160	0,025	6,00	6,00	8488	849

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Vollnutfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ●●	3	4	65	0,010	4,50	3,00	6896	276
	4	4	65	0,010	6,00	4,00	5172	207
	5	4	65	0,015	7,50	5,00	4138	248
	6	4	65	0,015	9,00	6,00	3450	207
	8	4	65	0,020	12,00	8,00	2590	207
	10	4	65	0,025	15,00	10,00	2070	207
	12	4	65	0,030	18,00	12,00	1725	207
	16	4	65	0,040	24,00	16,00	1290	206
Vollnutfräsen Hart 44–63 HRC ●●●●	3	4	35	0,010	4,50	3,00	3715	149
	4	4	35	0,010	6,00	4,00	2785	111
	5	4	35	0,010	7,50	5,00	2228	89
	6	4	35	0,010	6,00	6,00	1860	74
	8	4	35	0,015	8,00	8,00	1390	83
	10	4	35	0,020	10,00	10,00	1110	89
	12	4	35	0,020	12,00	12,00	930	74
	16	4	35	0,025	16,			

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Trochoidalfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ² ●●●●	4	5	230	0,030	17	0,4	18302	2745
	5	5	230	0,040	21	0,5	14642	2928
	6	5	230	0,050	27	0,6	12201	3050
	8	5	230	0,065	37	0,8	9151	2974
	10	5	230	0,120	42	1,0	7321	4393
	12	5	230	0,140	52	1,2	6100	4270
	16	5	230	0,150	68	1,6	4575	3431
	20	5	230	0,180	85	2,0	3660	3294
Trochoidalfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ² ●●●●	4	5	205	0,030	17	0,4	16313	2447
	5	5	205	0,040	21	0,5	13050	2610
	6	5	205	0,050	27	0,6	10875	2719
	8	5	205	0,065	37	0,8	8156	2651
	10	5	205	0,120	42	1,0	6525	3915
	12	5	205	0,140	52	1,2	5437	3806
	16	5	205	0,150	68	1,6	4078	3059
	20	5	205	0,180				

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Umfangfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ●●●●	4	5	145	0,035	6,000	1,200	11540	2020
	5	5	145	0,040	7,500	1,500	9235	1850
	6	5	145	0,045	9,000	1,800	7700	1730
	8	5	145	0,060	12,000	2,400	5770	1730
	10	5	145	0,075	15,000	3,000	4620	1730
	12	5	145	0,085	18,000	3,600	3850	1640
	16	5	145	0,100	24,000	4,800	2890	1445
	20	5	145	0,110	30,000	6,000	2310	1270
Umfangfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ●●●●	4	5	135	0,030	6,000	1,200	10750	1610
	5	5	135	0,035	7,500	1,500	8600	1500
	6	5	135	0,040	9,000	1,800	7170	1430
	8	5	135	0,050	12,000	2,400	5375	1340
	10	5	135	0,065	15,000	3,000	4300	1400
	12	5	135	0,075	18,000	3,600	3580	1340
	16	5	135	0,100	24,000	4,800		

Material	D ₁ mm	z	V _c m/min	f _z mm	a _p mm	a _e mm	n 1/min	V _f mm/min
Umfangfräsen Stahl bis R _m 850 N/mm ●●●●	6	6	170	0,015	9,00	0,10	9019	812
	8	6	170	0,025	12,00	0,10	6764	1015
	10	6	170	0,030	15,00	0,10	5411	974
	12	6	170	0,035	18,00	0,10	4509	947
	16	6	170	0,045	24,00	0,20	3382	913
	20	6	170	0,050	30,00	0,20	2706	812
Umfangfräsen Stahl bis R _m 1100 N/mm ●●●●	6	6	150	0,015	9,00	0,10	7958	716
	8	6	150	0,025	12,00	0,10	5968	895
	10	6	150	0,030	15,00	0,10	4775	859
	12	6	150	0,035	18,00	0,10	3979	836
	16	6	150	0,045	24,00	0,20	2984	806
	20	6	150	0,050	30,00	0,20	2387	716
Umfangfräsen Inox ●●●	6	6	80	0,015	9,00	0,10	4244	382
	8	6	80	0,025	12,00	0,10	3183	477
	10	6	80	0,030	15,00	0,10	2546	458

