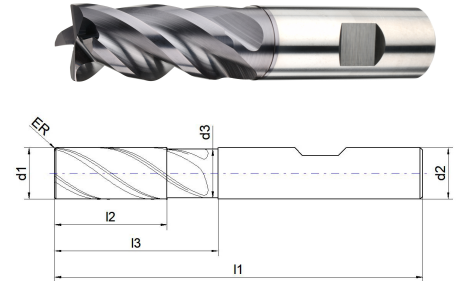
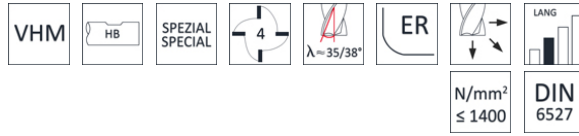


VHM-HPC-Superstar-Eintauchfräser mit Schutzeckenradius

Solid carbide HPC Superstar end mills with corner radius



Artikelnummer Article-No.	d1	CPR	d3	l1	l2	l3	d2 h6
E.7611.1.0570	5.7	0.2	5.5	57	13	20.4	6,0
E.7611.1.0600	6	0.2	5.5	57	13	20.4	6,0
E.7611.1.0770	7.7	0.25	7.4	63	19	25.5	8,0
E.7611.1.0800	8	0.25	7.4	63	19	27.5	8,0
E.7611.1.0970	9.7	0.3	9.4	72	22	30	10,0
E.7611.1.1000	10	0.3	9.4	72	22	32	10,0
E.7611.1.1170	11.7	0.3	11.2	83	26	36	12,0
E.7611.1.1200	12	0.3	11.2	83	26	36	12,0
E.7611.1.1560	15.6	0.4	15.1	92	32	44	16,0
E.7611.1.1600	16	0.4	15.1	92	32	44	16,0
E.7611.1.1950	19.5	0.5	19	104	38	52	20,0
E.7611.1.2000	20	0.5	19	104	38	52	20,0



Individuelle Schnittdaten online im
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting
data online in the cutting data calculator
www.nachreiner-schnittdaten.eu

Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz					
			∅ 5.70	∅ 6.00-7.70	∅ 8.00-9.70	∅ 10.00-12.00	∅ 15.60-16.00	∅ 19.50-20.00
PA allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	135.00	0.019	0.029	0.038	0.055	0.084	0.109
	Schlichten finishing	190.00	0.023	0.035	0.045	0.065	0.100	0.130
	Schruppen roughing	125.00	0.019	0.029	0.038	0.055	0.084	0.109
	Schlichten finishing	180.00	0.023	0.035	0.045	0.065	0.100	0.130
	Schruppen roughing	120.00	0.019	0.029	0.038	0.055	0.084	0.109
	Schlichten finishing	170.00	0.023	0.035	0.045	0.065	0.100	0.130
	Schruppen roughing	105.00	0.018	0.021	0.029	0.042	0.067	0.084
	Schlichten finishing	150.00	0.021	0.025	0.034	0.050	0.080	0.100

PRODUCT DATA SHEET



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz					
				∅ 5.70	∅ 6.00-7.70	∅ 8.00-9.70	∅ 10.00-12.00	∅ 15.60-16.00	∅ 19.50-20.00
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	80.00	0.151	0.018	0.024	0.038	0.061	0.076
		Schlichten finishing	110.00	0.180	0.021	0.028	0.045	0.072	0.090
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	115.00	0.019	0.029	0.038	0.055	0.084	0.109
		Schlichten finishing	160.00	0.023	0.035	0.045	0.065	0.100	0.130
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	105.00	0.018	0.021	0.029	0.042	0.067	0.084
		Schlichten finishing	150.00	0.021	0.025	0.034	0.050	0.080	0.100
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Schruppen roughing	80.00	0.015	0.018	0.024	0.038	0.061	0.076
		Schlichten finishing	110.00	0.018	0.021	0.028	0.045	0.072	0.090
	Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	Schruppen roughing	80.00	0.015	0.018	0.024	0.038	0.061	0.076
		Schlichten finishing	110.00	0.018	0.021	0.028	0.045	0.072	0.090
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	55.00	0.017	0.021	0.027	0.038	0.059	0.076
		Schlichten finishing	75.00	0.020	0.025	0.032	0.045	0.070	0.090
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Schruppen roughing	40.00	0.017	0.021	0.027	0.038	0.059	0.076
		Schlichten finishing	60.00	0.020	0.025	0.032	0.045	0.070	0.090
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	135.00	0.021	0.029	0.038	0.059	0.084	0.105
		Schlichten finishing	190.00	0.025	0.035	0.045	0.070	0.100	0.125
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	100.00	0.021	0.029	0.038	0.059	0.084	0.105
		Schlichten finishing	140.00	0.025	0.035	0.045	0.070	0.100	0.125
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	100.00	0.021	0.029	0.038	0.059	0.084	0.105
		Schlichten finishing	140.00	0.025	0.035	0.045	0.070	0.100	0.125