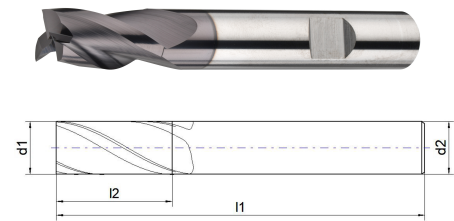
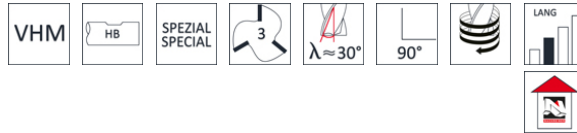


VHM-Universal-Schaftfräser 30°, lang

Solid carbide universal end mills 30°, long



Artikelnummer Article-No.	d1	l1	l2	d2 h6
E.7624.1.0100	1	57	6	6,0
E.7624.1.0150	1.5	57	7	6,0
E.7624.1.0200	2	57	6	6,0
E.7624.1.0250	2.5	57	7	6,0
E.7624.1.0300	3	57	7	6,0
E.7624.1.0350	3.5	57	8	6,0
E.7624.1.0400	4	57	8	6,0
E.7624.1.0500	5	57	10	6,0
E.7624.1.0550	5.5	57	13	6,0
E.7624.1.0600	6	57	10	6,0
E.7624.1.0800	8	63	16	8,0
E.7624.1.1000	10	72	19	10,0
E.7624.1.1200	12	83	22	12,0
E.7624.1.1600	16	92	26	16,0



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						
			∅ 1.00-1.50	∅ 2.00-3.50	∅ 4.00-5.50	∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00-12.00	∅ 16.00
allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	100.00	0.010	0.020	0.033	0.043	0.050	0.080	0.107
	Schlichten finishing	220.00	0.015	0.030	0.050	0.064	0.075	0.120	0.160
allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	90.00	0.010	0.020	0.033	0.043	0.050	0.080	0.107
	Schlichten finishing	200.00	0.015	0.030	0.050	0.064	0.075	0.120	0.160
PA allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	85.00	0.010	0.020	0.033	0.043	0.050	0.080	0.107
	Schlichten finishing	190.00	0.015	0.030	0.050	0.064	0.075	0.120	0.160
allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	80.00	0.003	0.011	0.017	0.021	0.029	0.047	0.054
	Schlichten finishing	175.00	0.005	0.016	0.026	0.032	0.044	0.070	0.080

PRODUCT DATA SHEET



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz						
				∅ 1.00-1.50	∅ 2.00-3.50	∅ 4.00-5.50	∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00-12.00	∅ 16.00
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	70.00	0.003	0.011	0.017	0.021	0.029	0.047	0.054
		Schlichten finishing	155.00	0.005	0.016	0.026	0.032	0.044	0.070	0.080
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	85.00	0.010	0.020	0.033	0.043	0.050	0.080	0.107
		Schlichten finishing	190.00	0.015	0.030	0.050	0.064	0.075	0.120	0.160
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	80.00	0.003	0.011	0.017	0.021	0.029	0.040	0.054
		Schlichten finishing	175.00	0.005	0.016	0.026	0.032	0.044	0.060	0.080
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Schruppen roughing	70.00	0.003	0.011	0.017	0.021	0.029	0.040	0.054
		Schlichten finishing	155.00	0.005	0.016	0.026	0.032	0.044	0.060	0.080
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	55.00	0.010	0.020	0.033	0.043	0.050	0.094	0.107
		Schlichten finishing	120.00	0.015	0.030	0.050	0.064	0.075	0.140	0.160
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	80.00	0.010	0.020	0.033	0.043	0.050	0.080	0.107
		Schlichten finishing	180.00	0.015	0.030	0.050	0.064	0.075	0.120	0.160
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	65.00	0.010	0.020	0.033	0.043	0.050	0.080	0.107
		Schlichten finishing	150.00	0.015	0.030	0.050	0.064	0.075	0.120	0.160
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	65.00	0.010	0.020	0.033	0.043	0.050	0.080	0.107
		Schlichten finishing	140.00	0.015	0.030	0.050	0.064	0.075	0.120	0.160
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	110.00	0.010	0.020	0.033	0.043	0.050	0.080	0.107
		Schlichten finishing	250.00	0.015	0.030	0.050	0.064	0.075	0.120	0.160
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	100.00	0.010	0.020	0.033	0.043	0.050	0.080	0.107
		Schlichten finishing	220.00	0.015	0.030	0.050	0.064	0.075	0.120	0.160
	AL- und AL-Legierungen > 12% Si AL und AL-alloys > 12% Si	Schruppen roughing	90.00	0.010	0.020	0.033	0.043	0.050	0.080	0.107
		Schlichten finishing	200.00	0.015	0.030	0.050	0.064	0.075	0.120	0.160
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Schruppen roughing	90.00	0.010	0.020	0.033	0.043	0.050	0.080	0.107
		Schlichten finishing	200.00	0.015	0.030	0.050	0.064	0.075	0.120	0.160
	Kunststoff Thermoplaste	Schruppen roughing	90.00	0.010	0.020	0.033	0.043	0.050	0.080	0.107
		Schlichten finishing	200.00	0.015	0.030	0.050	0.064	0.075	0.120	0.160