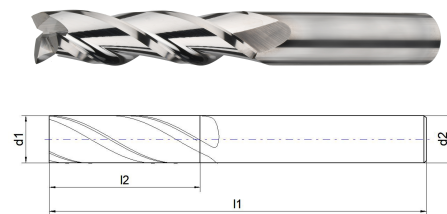


VHM-Schaftfräser 30°, lang

Solid carbide end mills 30°, long



Artikelnummer Article-No.	d1 h9	l1	l2	d2 h6
E.7626.0L.0300	3	55	20	3,0
E.7626.0L.0400	4	60	20	4,0
E.7626.0L.0500	5	60	20	5,0
E.7626.0L.0600	6	65	24	6,0
E.7626.0L.0800	8	80	32	8,0
E.7626.0L.1000	10	80	32	10,0
E.7626.0L.1200	12	100	50	12,0
E.7626.0L.1400	14	100	50	14,0
E.7626.0L.1600	16	100	50	16,0
E.7626.0L.2000	20	120	50	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							
			∅ 3.00	∅ 4.00-5.00	∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00-12.00	∅ 14.00-16.00	∅ 20.00	
N	AL- und AL-Legierungen AL and AL-alloys	Schruppen roughing	145.00	0.015	0.023	0.034	0.038	0.053	0.068	0.084
		Schlichten finishing	250.00	0.020	0.030	0.045	0.050	0.070	0.090	0.110
	AL- und AL-Legierungen AL and AL-alloys	Schruppen roughing	125.00	0.015	0.023	0.034	0.038	0.053	0.068	0.084
		Schlichten finishing	220.00	0.020	0.030	0.045	0.050	0.070	0.090	0.110
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL and AL-alloys >12% Si	Schruppen roughing	115.00	0.015	0.023	0.034	0.038	0.053	0.068	0.076
		Schlichten finishing	200.00	0.020	0.030	0.045	0.050	0.070	0.090	0.100
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Schruppen roughing	105.00	0.015	0.023	0.034	0.038	0.053	0.068	0.076
		Schlichten finishing	180.00	0.020	0.030	0.045	0.050	0.070	0.090	0.100
	Kunststoff Thermoplaste	Schruppen roughing	85.00	0.008	0.011	0.015	0.023	0.034	0.046	0.068
		Schlichten finishing	150.00	0.010	0.015	0.020	0.030	0.045	0.060	0.090
	Duroplaste Duroplast	Schruppen roughing	85.00	0.008	0.011	0.015	0.023	0.034	0.046	0.068
		Schlichten finishing	150.00	0.010	0.015	0.020	0.030	0.045	0.060	0.090