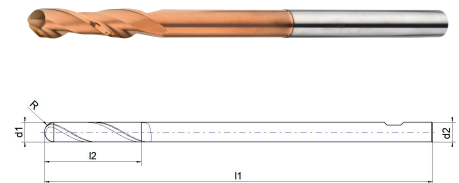
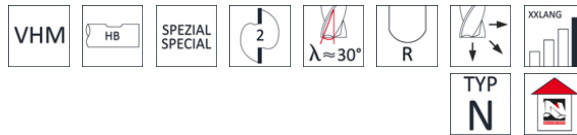


VHM-Universal-Vollradiusfräser 30° Solid carbide universal ball nose end mills 30°



Artikelnummer Article-No.	d1	R	l1	l2	d2 h6
E.7641.1XXL.1000	10	5	200	50	10,0
E.7641.1XXL.1200	12	6	200	50	12,0
E.7641.1XXL.1600	16	8	250	65	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	
			∅ 10.00-12.00	∅ 16.00
PA allg. Stähle General steels	Schlichten finishing	220.00	0.065	0.090
	Schlichten finishing	200.00	0.065	0.090
	Schlichten finishing	150.00	0.065	0.090
	Schlichten finishing	120.00	0.065	0.090
	Schlichten finishing	85.00	0.045	0.060
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schlichten finishing	150.00	0.065	0.090
	Schlichten finishing	120.00	0.065	0.090
	Schlichten finishing	85.00	0.045	0.060
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schlichten finishing	95.00	0.045	0.060
	Schlichten finishing	65.00	0.045	0.060
K Gusseisen Cast iron	Schlichten finishing	220.00	0.065	0.090
	Schlichten finishing	200.00	0.065	0.090
	Schlichten finishing	180.00	0.065	0.090
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schlichten finishing	350.00	0.065	0.090
	Schlichten finishing	300.00	0.065	0.090
	Schlichten finishing	250.00	0.065	0.090
H gehärtete Stähle 45-55 HRC Hardened steels 45-55 HRC	Schlichten finishing	350.00	0.065	0.090
	Schlichten finishing	60.00	0.045	0.060