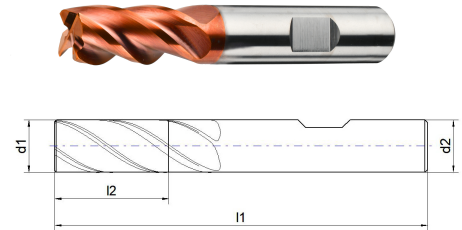
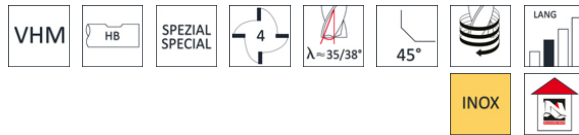


## VHM-HPC-Superstar-Fräser für Inox, lang

Solid carbide HPC Superstar end mill for Inox, long



P	P	M	K	N	S	H
		●			●	

Artikelnummer Article-No.	d1	protection chamfer	l1	l2	d2 h6
E.7676VL.1.0300	3	0.13	57	8	6,0
E.7676VL.1.0400	4	0.18	57	11	6,0
E.7676VL.1.0500	5	0.2	57	13	6,0
E.7676VL.1.0600	6	0.2	57	13	6,0
E.7676VL.1.0700	7	0.25	63	19	8,0
E.7676VL.1.0800	8	0.25	63	19	8,0
E.7676VL.1.1000	10	0.3	72	22	10,0
E.7676VL.1.1100	11	-	83	26	12,0
E.7676VL.1.1200	12	0.3	83	26	12,0
E.7676VL.1.1600	16	0.4	92	32	16,0
E.7676VL.1.2000	20	0.5	104	38	20,0
E.7676VL.1.2500	25	-	104	42	25,0



Individuelle Schnittdaten online im  
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:  
Calculate individual cutting  
data online in the cutting data calculator  
[www.nachreiner-schnittdaten.eu](http://www.nachreiner-schnittdaten.eu)

Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz						
			∅ 3.00	∅ 4.00	∅ 5.00-7.00	∅ 8.00	∅ 10.00-12.00	∅ 16.00	∅ 20.00-25.00
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	85.00	0.025	0.029	0.042	0.046	0.061	0.076	0.088
	Schlichten finishing	120.00	0.030	0.035	0.050	0.055	0.072	0.090	0.104
Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm <sup>2</sup> Stainless steels >700N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	80.00	0.025	0.029	0.038	0.042	0.051	0.063	0.076
	Schlichten finishing	115.00	0.030	0.035	0.045	0.050	0.060	0.075	0.090
S Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Schruppen roughing	25.00	0.006	0.008	0.010	0.018	0.025	0.038	0.051
	Schlichten finishing	35.00	0.007	0.009	0.012	0.021	0.030	0.045	0.060
Titan Titanium	Schruppen roughing	35.00	0.006	0.008	0.013	0.021	0.027	0.044	0.051
	Schlichten finishing	50.00	0.007	0.009	0.015	0.025	0.032	0.052	0.060