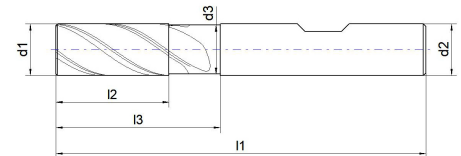
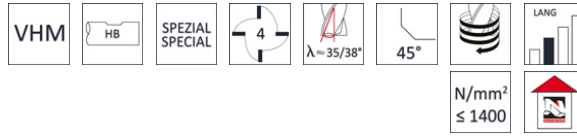


## VHM-HPC-Superstar-Fräser (ungleiche Teilung) abgesetzt

Solid carbide HPC Superstar end mills (unequal pitch), reduced neck diameter



Artikelnummer Article-No.	d1	protection chamfer	d3	l1	l2	l3	d2 h6
E. 7698HA.1.0300	3	0.13	2.8	57	8	18	6,0
E. 7698HA.1.0400	4	0.18	3.6	57	11	21	6,0
E. 7698HA.1.0500	5	0.2	4.6	57	13	21	6,0
E. 7698HA.1.0600	6	0.2	5.5	57	13	21	6,0
E. 7698HA.1.0700	7	0.25	6.6	63	19	27	8,0
E. 7698HA.1.0800	8	0.25	7.5	63	19	27	8,0
E. 7698HA.1.0900	9	0.3	8.6	72	22	32	10,0
E. 7698HA.1.1000	10	0.3	9.5	72	22	32	10,0
E. 7698HA.1.1100	11	0.3	10.6	83	26	38	12,0
E. 7698HA.1.1200	12	0.3	11.5	83	26	38	12,0
E. 7698HA.1.1300	13	0.3	12.6	83	26	42	14,0
E. 7698HA.1.1400	14	0.3	13.5	83	26	42	14,0
E. 7698HA.1.1600	16	0.4	15.5	92	32	44	16,0
E. 7698HA.1.1800	18	0.4	17.5	102	32	50	18,0
E. 7698HA.1.2000	20	0.5	19.5	104	38	54	20,0
E. 7698HA.1.2500	25	0.5	24.5	110	42	65	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)

# PRODUCT DATA SHEET



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz							
				∅ 3.00	∅ 4.00-5.00	∅ 6.00-7.00	∅ 8.00-9.00	∅ 10.00-11.00	∅ 12.00-14.00	∅ 16.00-18.00	∅ 20.00-25.00
PA	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	140.00	0.012	0.019	0.034	0.046	0.059	0.072	0.084	0.101
		Schlichten finishing	200.00	0.014	0.023	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	125.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.053	0.072	0.084	0.093
		Schlichten finishing	180.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.063	0.085	0.100	0.110
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	115.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.053	0.072	0.084	0.093
		Schlichten finishing	160.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.063	0.085	0.100	0.110
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	85.00	0.008	0.013	0.025	0.038	0.051	0.067	0.076	0.084
		Schlichten finishing	120.00	0.010	0.015	0.030	0.045	0.060	0.080	0.090	0.100
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 850N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	125.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.053	0.072	0.084	0.093
		Schlichten finishing	180.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.063	0.085	0.100	0.110
	Vergütungsstähle < 1000N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 1000N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	115.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.053	0.072	0.084	0.093
		Schlichten finishing	160.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.063	0.085	0.100	0.110
	Vergütungsstähle < 1400N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 1400N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	85.00	0.008	0.013	0.025	0.038	0.051	0.067	0.076	0.084
		Schlichten finishing	120.00	0.010	0.015	0.030	0.045	0.060	0.080	0.090	0.100
	Vergütungsstähle > 1400N/mm <sup>2</sup> Tempering steel > 1400N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	85.00	0.008	0.013	0.025	0.038	0.051	0.067	0.076	0.084
		Schlichten finishing	120.00	0.010	0.015	0.030	0.045	0.060	0.080	0.090	0.100
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	125.00	0.010	0.017	0.027	0.035	0.055	0.072	0.084	0.093
		Schlichten finishing	180.00	0.012	0.020	0.032	0.042	0.065	0.085	0.100	0.110
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	115.00	0.010	0.017	0.027	0.035	0.055	0.072	0.084	0.093
		Schlichten finishing	160.00	0.012	0.020	0.032	0.042	0.065	0.085	0.100	0.110
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	100.00	0.008	0.017	0.025	0.034	0.052	0.067	0.080	0.084
		Schlichten finishing	140.00	0.010	0.020	0.030	0.040	0.062	0.080	0.095	0.100