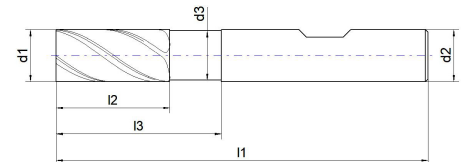
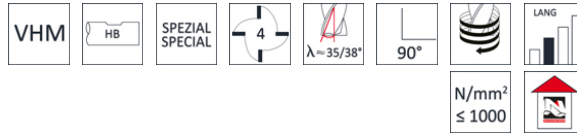


VHM-HPC-Superstar-Fräser (ungleiche T.) abgesetzt , scharfkantig

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



Artikelnummer Article-No.	d1	d3	l1	l2	l3	d2 h6
E. 7698WA.1S.0300	3	2.8	57	8	18	6,0
E. 7698WA.1S.0400	4	3.6	57	11	21	6,0
E. 7698WA.1S.0500	5	4.6	57	13	21	6,0
E. 7698WA.1S.0600	6	5.5	57	13	21	6,0
E. 7698WA.1S.0700	7	6.6	63	19	27	8,0
E. 7698WA.1S.0800	8	7.5	63	19	27	8,0
E. 7698WA.1S.0900	9	8.6	72	22	32	10,0
E. 7698WA.1S.1000	10	9.5	72	22	32	10,0
E. 7698WA.1S.1100	11	10.6	83	26	38	12,0
E. 7698WA.1S.1200	12	11.5	83	26	38	12,0
E. 7698WA.1S.1300	13	12.6	83	26	42	14,0
E. 7698WA.1S.1400	14	13.5	83	26	42	14,0
E. 7698WA.1S.1600	16	15.5	92	32	44	16,0
E. 7698WA.1S.1800	18	17.5	102	32	50	18,0
E. 7698WA.1S.2000	20	19.5	104	38	54	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	6.00-7.00	8.00-9.00	10.00-11.00	12.00-14.00	16.00-18.00	20.00
PA allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	160.00	0.013	0.019	0.034	0.042	0.067	0.088	0.101	0.114
	Schlichten finishing	225.00	0.015	0.022	0.040	0.050	0.080	0.105	0.120	0.135
	Schruppen roughing	140.00	0.013	0.019	0.034	0.042	0.067	0.088	0.101	0.114
	Schlichten finishing	200.00	0.015	0.022	0.040	0.050	0.080	0.105	0.120	0.135
	Schruppen roughing	105.00	0.013	0.019	0.034	0.042	0.067	0.088	0.101	0.114
	Schlichten finishing	150.00	0.015	0.022	0.040	0.050	0.080	0.105	0.120	0.135

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
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	90.00	0.011	0.017	0.032	0.040	0.059	0.067	0.084	0.093
		Schlichten finishing	130.00	0.013	0.020	0.038	0.048	0.070	0.080	0.100	0.110
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	105.00	0.013	0.019	0.034	0.042	0.067	0.088	0.101	0.114
		Schlichten finishing	150.00	0.015	0.022	0.040	0.050	0.080	0.105	0.120	0.135
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	90.00	0.011	0.017	0.032	0.040	0.059	0.067	0.084	0.093
		Schlichten finishing	130.00	0.013	0.020	0.038	0.048	0.070	0.080	0.100	0.110
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	70.00	0.008	0.013	0.025	0.029	0.044	0.059	0.071	0.077
		Schlichten finishing	100.00	0.010	0.015	0.030	0.035	0.052	0.070	0.084	0.091
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Schruppen roughing	65.00	0.008	0.013	0.021	0.025	0.034	0.046	0.059	0.067
		Schlichten finishing	90.00	0.010	0.015	0.025	0.030	0.040	0.055	0.070	0.080
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	130.00	0.013	0.019	0.021	0.042	0.067	0.084	0.101	0.114
		Schlichten finishing	185.00	0.015	0.022	0.025	0.050	0.080	0.100	0.120	0.135
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	105.00	0.013	0.019	0.021	0.042	0.067	0.084	0.101	0.114
		Schlichten finishing	150.00	0.015	0.022	0.025	0.050	0.080	0.100	0.120	0.135
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	95.00	0.008	0.017	0.029	0.038	0.055	0.076	0.084	0.101
		Schlichten finishing	135.00	0.010	0.020	0.035	0.045	0.065	0.090	0.100	0.120
S	Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Schruppen roughing	25.00	0.006	0.008	0.010	0.018	0.025	0.038	0.051	0.063
		Schlichten finishing	35.00	0.007	0.009	0.012	0.021	0.030	0.045	0.060	0.075
	Titan Titanium	Schruppen roughing	35.00	0.006	0.008	0.013	0.021	0.027	0.044	0.051	0.071
		Schlichten finishing	50.00	0.007	0.009	0.015	0.025	0.032	0.052	0.060	0.084