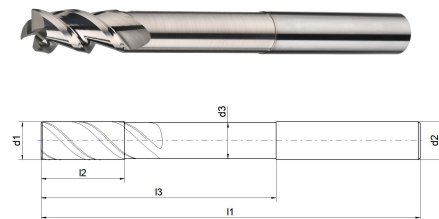
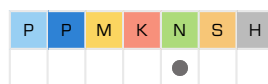


VHM-HPC-Alu-Fräser, extra lang

Solid carbide HPC end mills for Aluminium, extra long



Artikelnummer Article-No.	d1	protection chamfer	d3	l1	l2	l3	d2 h6
E.7707.1L.0600	6	0,20	5.5	80	13	42	6,0
E.7707.1L.0800	8	0,25	7.5	100	21	58	8,0
E.7707.1L.1000	10	0,30	9.5	100	22	62	10,0
E.7707.1L.1200	12	0,30	11.5	120	26	73	12,0
E.7707.1L.1600	16	0,40	15.5	150	36	98	16,0
E.7707.1L.2000	20	0,50	19.5	150	41	100	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			
			∅ 6.00-8.00	∅ 10.00-12.00	∅ 16.00	∅ 20.00
AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	285.00	0.080	0.101	0.118	0.135
	Schlichten finishing	400.00	0.095	0.120	0.140	0.160
AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	265.00	0.080	0.098	0.118	0.135
	Schlichten finishing	375.00	0.095	0.117	0.140	0.160
N AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Schruppen roughing	155.00	0.076	0.093	0.114	0.135
	Schlichten finishing	220.00	0.090	0.110	0.135	0.160
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Schruppen roughing	125.00	0.084	0.101	0.126	0.143
	Schlichten finishing	180.00	0.100	0.120	0.150	0.170
Duroplaste Duroplast	Schruppen roughing	285.00	0.046	0.059	0.101	0.126
	Schlichten finishing	400.00	0.055	0.070	0.120	0.150