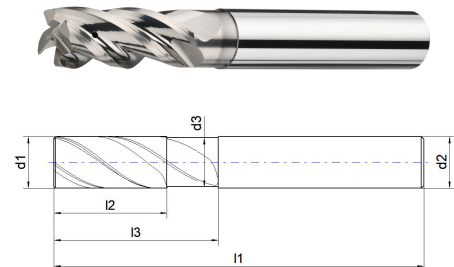
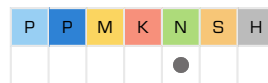
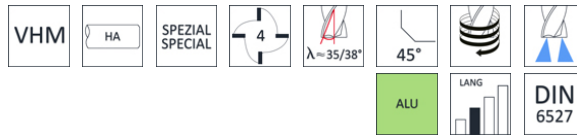


## VHM-Alu-Fräser 35/38° mit IK für Alu

Solid carbide end mills 35/38° with IC for Aluminium



Artikelnummer Article-No.	d1	d3	l1	l2	l3	d2 h6
E.7708.1.0500	5	4.6	57	15	21	6,0
E.7708.1.0600	6	5.5	57	15	21	6,0
E.7708.1.0800	8	7.5	63	21	28	8,0
E.7708.1.1000	10	9.5	72	22	32	10,0
E.7708.1.1200	12	11.5	83	28	38	12,0
E.7708.1.1600	16	15.5	92	35	47	16,0
E.7708.1.2000	20	19.5	104	41	55	20,0



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			
			∅ 5.00-8.00	∅ 10.00-12.00	∅ 16.00	∅ 20.00
AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	190.00	0.051	0.076	0.109	0.118
	Schlichten finishing	270.00	0.060	0.090	0.130	0.140
AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	175.00	0.042	0.067	0.101	0.118
	Schlichten finishing	250.00	0.050	0.080	0.120	0.140
N AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Schruppen roughing	165.00	0.042	0.067	0.101	0.118
	Schlichten finishing	230.00	0.050	0.080	0.120	0.140
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Schruppen roughing	140.00	0.042	0.059	0.084	0.109
	Schlichten finishing	200.00	0.050	0.070	0.100	0.130
Duroplaste Duroplast	Schruppen roughing	140.00	0.029	0.055	0.067	0.076
	Schlichten finishing	200.00	0.035	0.065	0.080	0.090