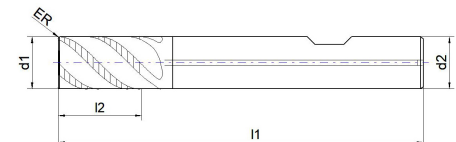
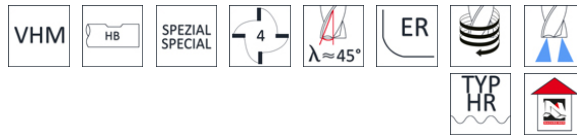


## VHM-Schrupfräser 45°, lang, IK

Solid carbide roughing end mills 45°, long, with IC



Artikelnummer Article-No.	d1	CR	l1	l2	d2
E. 7826.1.0800	8	0.3	63	16	8,0
E. 7826.1.1000	10	0.3	72	22	10,0
E. 7826.1.1200	12	0.5	83	26	12,0
E. 7826.1.1600	16	0.75	92	32	16,0



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			
			∅ 8.00	∅ 10.00	∅ 12.00	∅ 16.00
PA allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	135.00	0.042	0.051	0.063	0.084
	Schruppen roughing	125.00	0.042	0.051	0.063	0.084
	Schruppen roughing	105.00	0.027	0.038	0.044	0.055
	Schruppen roughing	90.00	0.027	0.038	0.044	0.055
	Schruppen roughing	80.00	0.027	0.038	0.044	0.055
PV Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 850N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	105.00	0.027	0.038	0.044	0.055
	Schruppen roughing	90.00	0.027	0.038	0.044	0.055
	Schruppen roughing	80.00	0.027	0.038	0.044	0.055
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	70.00	0.042	0.051	0.063	0.084
	Schruppen roughing	55.00	0.027	0.038	0.044	0.055
K Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	120.00	0.042	0.051	0.063	0.084
	Schruppen roughing	85.00	0.027	0.038	0.044	0.055
	Schruppen roughing	85.00	0.027	0.038	0.044	0.055
S Titan Titanium	Schruppen roughing	40.00	0.027	0.038	0.044	0.055