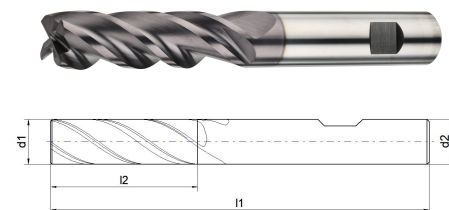
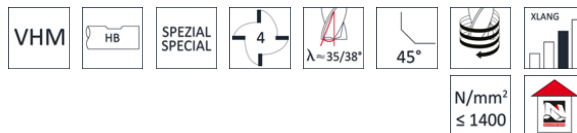


VHM-HPC-Superstar-Fräser (ungleiche T.) extra lang

Solid carbide HPC Superstar end mills (unequal pitch), extra long



P	P	M	K	N	S	H
●	●	●	●			

Artikelnummer Article-No.	d1	Schutzfase	l1	l2	d2 h6
E.7602.1.0500	5	0.2	66	21	6,0
E.7602.1.0600	6	0.2	66	22	6,0
E.7602.1.0800	8	0.25	80	28	8,0
E.7602.1.1000	10	0.3	80	33	10,0
E.7602.1.1200	12	0.3	100	42	12,0
E.7602.1.1400	14	0.3	100	48	14,0
E.7602.1.1600	16	0.4	130	53	16,0
E.7602.1.2000	20	0.5	150	68	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						
			∅ 5.00	∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00	∅ 12.00	∅ 14.00-16.00	∅ 20.00
allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	120.00	0.015	0.026	0.030	0.041	0.048	0.056	0.059
	Schlichten finishing	220.00	0.020	0.035	0.040	0.055	0.065	0.075	0.080
allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	115.00	0.015	0.024	0.030	0.041	0.048	0.056	0.059
	Schlichten finishing	210.00	0.020	0.032	0.040	0.055	0.065	0.075	0.080
PA allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	90.00	0.015	0.026	0.036	0.047	0.059	0.070	0.089
	Schlichten finishing	160.00	0.020	0.035	0.048	0.063	0.080	0.095	0.120
allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	80.00	0.015	0.026	0.036	0.047	0.059	0.070	0.089
	Schlichten finishing	150.00	0.020	0.035	0.048	0.063	0.080	0.095	0.120
allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	65.00	0.009	0.019	0.026	0.036	0.047	0.059	0.070
	Schlichten finishing	120.00	0.012	0.025	0.035	0.048	0.063	0.080	0.095

Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz						
				∅ 5.00	∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00	∅ 12.00	∅ 14.00-16.00	∅ 20.00
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	90.00	0.015	0.026	0.036	0.047	0.059	0.070	0.089
		Schlichten finishing	160.00	0.020	0.035	0.048	0.063	0.080	0.095	0.120
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	80.00	0.015	0.026	0.036	0.047	0.059	0.070	0.089
		Schlichten finishing	150.00	0.020	0.035	0.048	0.063	0.080	0.095	0.120
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Schruppen roughing	65.00	0.009	0.019	0.026	0.036	0.047	0.059	0.070
		Schlichten finishing	120.00	0.012	0.025	0.035	0.048	0.063	0.080	0.095
	Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	Schruppen roughing	65.00	0.009	0.019	0.026	0.036	0.047	0.059	0.070
		Schlichten finishing	120.00	0.012	0.025	0.035	0.048	0.063	0.080	0.095
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	45.00	0.012	0.022	0.030	0.037	0.044	0.052	0.059
		Schlichten finishing	80.00	0.016	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Schruppen roughing	35.00	0.012	0.022	0.030	0.037	0.044	0.052	0.059
		Schlichten finishing	60.00	0.016	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	100.00	0.015	0.026	0.033	0.041	0.048	0.070	0.081
		Schlichten finishing	180.00	0.020	0.035	0.045	0.055	0.065	0.095	0.110
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	90.00	0.015	0.026	0.033	0.041	0.048	0.070	0.081
		Schlichten finishing	160.00	0.020	0.035	0.045	0.055	0.065	0.095	0.110
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	75.00	0.012	0.022	0.030	0.037	0.044	0.059	0.074
		Schlichten finishing	140.00	0.016	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100