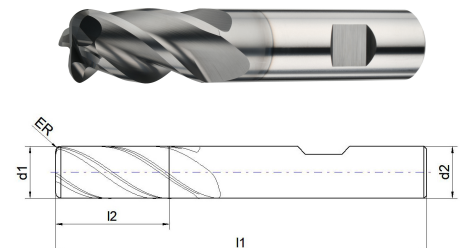
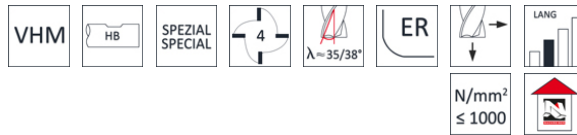


VHM-HPC-Superstar-Fräser (ungleiche T.) mit Eckenradius

Solid carbide HPC Superstar end mills (unequal pitch) with corner radius



Artikelnummer Article-No.	d1	ER +/-0,03	l1	l2	d2 h6
E.7609.1.0400.025	4	0.25	57	11	6,0
E.7609.1.0400.050	4	0.5	57	11	6,0
E.7609.1.0400.100	4	1	57	11	6,0
E.7609.1.0500.050	5	0.5	57	13	6,0
E.7609.1.0500.100	5	1	57	13	6,0
E.7609.1.0500.150	5	1.5	57	13	6,0
E.7609.1.0600.050	6	0.5	57	13	6,0
E.7609.1.0600.100	6	1	57	13	6,0
E.7609.1.0600.150	6	1.5	57	13	6,0
E.7609.1.0600.200	6	2	57	13	6,0
E.7609.1.0800.050	8	0.5	63	19	8,0
E.7609.1.0800.100	8	1	63	19	8,0
E.7609.1.0800.150	8	1.5	63	19	8,0
E.7609.1.0800.200	8	2	63	19	8,0
E.7609.1.1000.050	10	0.5	72	22	10,0
E.7609.1.1000.100	10	1	72	22	10,0
E.7609.1.1000.150	10	1.5	72	22	10,0
E.7609.1.1000.200	10	2	72	22	10,0
E.7609.1.1200.050	12	0.5	83	26	12,0
E.7609.1.1200.100	12	1	83	26	12,0
E.7609.1.1200.150	12	1.5	83	26	12,0
E.7609.1.1200.200	12	2	83	26	12,0
E.7609.1.1400.100	14	1	83	26	14,0
E.7609.1.1400.200	14	2	83	26	14,0
E.7609.1.1600.100	16	1	92	32	16,0
E.7609.1.1600.150	16	1.5	92	32	16,0
E.7609.1.1600.200	16	2	92	32	16,0
E.7609.1.1600.250	16	2.5	92	32	16,0
E.7609.1.1800.150	18	1.5	92	32	18,0
E.7609.1.1800.250	18	2.5	92	32	18,0
E.7609.1.2000.100	20	1	104	38	20,0
E.7609.1.2000.150	20	1.5	104	38	20,0
E.7609.1.2000.200	20	2	104	38	20,0
E.7609.1.2000.250	20	2.5	104	38	20,0
E.7609.1.2000.300	20	3	104	38	20,0

PRODUKTDATENBLATT



Artikelnummer Article-No.	d1	ER +/-0,03	l1	l2	d2 h6
E.7609.1.2000.400	20	4	104	38	20,0
E.7609.1.2000.500	20	5	104	38	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							
			∅ 4.00-5.00	∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00	∅ 12.00	∅ 14.00-16.00	∅ 18.00-20.00	
PA allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	155.00	0.019	0.034	0.042	0.067	0.084	0.101	0.109	
		220.00	0.022	0.040	0.050	0.080	0.100	0.120	0.130	
	Schlichten finishing	150.00	0.019	0.034	0.042	0.067	0.084	0.101	0.109	
		210.00	0.022	0.040	0.050	0.080	0.100	0.120	0.130	
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	125.00	0.019	0.034	0.042	0.067	0.084	0.101	0.109
			180.00	0.022	0.040	0.050	0.080	0.100	0.120	0.130
	allg. Stähle General steels	Schlichten finishing	115.00	0.017	0.029	0.038	0.059	0.067	0.084	0.093
			160.00	0.020	0.035	0.045	0.070	0.080	0.100	0.110
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	85.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.051	0.067	0.080
			120.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.060	0.080	0.095
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	125.00	0.019	0.034	0.042	0.067	0.084	0.101	0.109	
		180.00	0.022	0.040	0.050	0.080	0.100	0.120	0.130	
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schlichten finishing	115.00	0.017	0.029	0.038	0.059	0.067	0.084	0.093
			160.00	0.020	0.035	0.045	0.070	0.080	0.100	0.110
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Schruppen roughing	85.00	0.010	0.017	0.029	0.378	0.051	0.067	0.080
			120.00	0.012	0.020	0.035	0.450	0.060	0.080	0.095
	Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	Schlichten finishing	70.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.051	0.067	0.080
			100.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.060	0.080	0.095
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	85.00	0.013	0.025	0.029	0.042	0.059	0.072	0.076	
		120.00	0.015	0.030	0.035	0.050	0.070	0.085	0.090	
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Schlichten finishing	70.00	0.013	0.021	0.025	0.034	0.046	0.059	0.067
			100.00	0.015	0.025	0.030	0.040	0.055	0.070	0.080
K Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	130.00	0.019	0.021	0.042	0.067	0.084	0.101	0.114	
		185.00	0.022	0.025	0.050	0.080	0.100	0.120	0.135	
	Temperguss Malleable cast iron	Schlichten finishing	115.00	0.019	0.021	0.042	0.067	0.084	0.101	0.114
			160.00	0.022	0.025	0.050	0.080	0.100	0.120	0.135
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	100.00	0.017	0.029	0.038	0.055	0.076	0.084	0.101
			140.00	0.020	0.035	0.045	0.065	0.090	0.100	0.120

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz							
			∅ 4.00-5.00	∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00	∅ 12.00	∅ 14.00-16.00	∅ 18.00-20.00	
S Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Schruppen roughing	25.00	0.008	0.010	0.017	0.025	0.038	0.051	0.063	
	Schlichten finishing	35.00	0.009	0.012	0.020	0.030	0.045	0.060	0.075	
Titan Titanium	Schruppen roughing	35.00	0.008	0.013	0.021	0.027	0.044	0.051	0.071	
	Schlichten finishing	50.00	0.009	0.015	0.025	0.032	0.052	0.060	0.084	