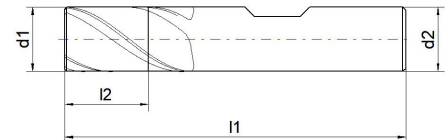
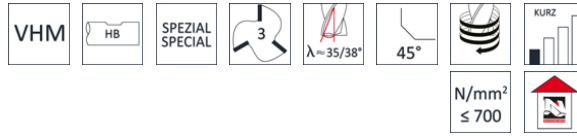


VHM-HPC-Einwegfräser, extra kurz

Solid carbide HPC disposable end mills, extra short



Artikelnummer Article-No.	d1	Schutzfase	l1	l2	d2 h6
E. 7638WK.1.0100	1	0,13	39	2	6,0
E. 7638WK.1.0150	1.5	0,13	39	3	6,0
E. 7638WK.1.0200	2	0,13	39	3	6,0
E. 7638WK.1.0250	2.5	0,13	39	3	6,0
E. 7638WK.1.0280	2.8	0,13	39	5	6,0
E. 7638WK.1.0300	3	0,13	39	5	6,0
E. 7638WK.1.0380	3.8	0,13	39	7	6,0
E. 7638WK.1.0400	4	0,18	39	7	6,0
E. 7638WK.1.0480	4.8	0,18	39	8	6,0
E. 7638WK.1.0500	5	0,20	39	8	6,0
E. 7638WK.1.0570	5.7	0,20	39	8	6,0
E. 7638WK.1.0600	6	0,20	39	8	6,0
E. 7638WK.1.0670	6.7	0,20	43	11	8,0
E. 7638WK.1.0700	7	0,25	43	11	8,0
E. 7638WK.1.0770	7.7	0,25	43	11	8,0
E. 7638WK.1.0800	8	0,25	43	11	8,0
E. 7638WK.1.0870	8.7	0,25	50	13	10,0
E. 7638WK.1.0900	9	0,30	50	13	10,0
E. 7638WK.1.0970	9.7	0,30	50	13	10,0
E. 7638WK.1.1000	10	0,30	50	13	10,0
E. 7638WK.1.1170	11.7	0,30	55	15	12,0
E. 7638WK.1.1200	12	0,30	55	15	12,0
E. 7638WK.1.1370	13.7	0,30	58	15	14,0
E. 7638WK.1.1400	14	0,30	58	15	14,0
E. 7638WK.1.1570	15.7	0,30	65	18	16,0
E. 7638WK.1.1600	16	0,40	65	18	16,0



Individuelle Schnittdaten online im
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting
data online in the cutting data calculator
www.nachreiner-schnittdaten.eu

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz							
				∅ 1.00-1.50	∅ 2.00-3.80	∅ 4.00-5.70	∅ 6.00-7.70	∅ 8.00-9.70	∅ 10.00-13.70	∅ 14.00-15.70	∅ 16.00
PA	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	165.00	0.014	0.023	0.038	0.046	0.076	0.101	0.118	0.126
		Schlichten finishing	230.00	0.017	0.027	0.045	0.055	0.090	0.120	0.140	0.150
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	150.00	0.013	0.021	0.034	0.046	0.073	0.101	0.109	0.118
		Schlichten finishing	210.00	0.015	0.025	0.040	0.055	0.087	0.120	0.130	0.140
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	125.00	0.011	0.021	0.034	0.046	0.072	0.097	0.109	0.118
		Schlichten finishing	175.00	0.013	0.025	0.040	0.055	0.085	0.115	0.130	0.140
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	100.00	0.008	0.017	0.025	0.038	0.067	0.088	0.101	0.109
		Schlichten finishing	140.00	0.009	0.020	0.030	0.045	0.080	0.105	0.120	0.130
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	70.00	0.008	0.016	0.021	0.034	0.046	0.059	0.076	0.084
		Schlichten finishing	100.00	0.009	0.019	0.025	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	115.00	0.017	0.021	0.025	0.042	0.067	0.101	0.118	0.126
		Schlichten finishing	160.00	0.020	0.025	0.030	0.050	0.080	0.120	0.140	0.150
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	100.00	0.008	0.017	0.021	0.034	0.067	0.088	0.101	0.118
		Schlichten finishing	140.00	0.010	0.020	0.025	0.040	0.080	0.105	0.120	0.140
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	80.00	0.008	0.017	0.025	0.038	0.051	0.063	0.076	0.093
		Schlichten finishing	110.00	0.010	0.020	0.030	0.045	0.060	0.075	0.090	0.110
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Schruppen roughing	55.00	0.008	0.013	0.021	0.029	0.044	0.055	0.072	0.084
		Schlichten finishing	80.00	0.010	0.015	0.025	0.035	0.052	0.065	0.085	0.100
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	135.00	0.011	0.021	0.034	0.042	0.067	0.101	0.109	0.118
		Schlichten finishing	190.00	0.013	0.025	0.040	0.050	0.080	0.120	0.130	0.140
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	100.00	0.011	0.021	0.034	0.042	0.067	0.101	0.109	0.118
		Schlichten finishing	140.00	0.013	0.025	0.040	0.050	0.080	0.120	0.130	0.140
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	100.00	0.011	0.021	0.032	0.038	0.067	0.093	0.101	0.114
		Schlichten finishing	140.00	0.013	0.025	0.038	0.045	0.080	0.110	0.120	0.135