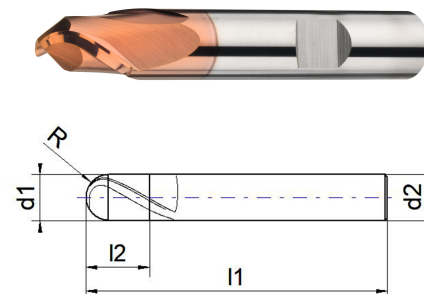
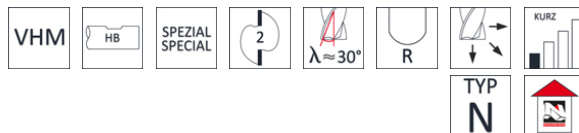


VHM-Universal-Vollradiusfräser 30° Solid carbide universal ball nose end mills 30°



Artikelnummer Article-No.	R	d1	l1	l2	d2 h6
E. 7641.1.0100	0.5	1	50	3	6,0
E. 7641.1.0200	1	2	50	4	6,0
E. 7641.1.0250	1.25	2.5	50	4	6,0
E. 7641.1.0300	1.5	3	50	5	6,0
E. 7641.1.0350	1.75	3.5	50	5	6,0
E. 7641.1.0400	2	4	54	6	6,0
E. 7641.1.0450	2.25	4.5	54	6	6,0
E. 7641.1.0500	2.5	5	54	7	6,0
E. 7641.1.0600	3	6	54	9	6,0
E. 7641.1.0800	4	8	58	12	8,0
E. 7641.1.1000	5	10	66	14	10,0
E. 7641.1.1200	6	12	73	14	12,0
E. 7641.1.1400	7	14	75	16	14,0
E. 7641.1.1600	8	16	82	18	16,0
E. 7641.1.1800	9	18	92	20	18,0
E. 7641.1.2000	10	20	92	22	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							
				Ø 0.007	Ø 0.011	Ø 0.035	Ø 0.045	Ø 0.055	Ø 0.065	Ø 0.090	Ø 0.120
PA	allg. Stähle General steels	Schlichten finishing	360.00	0.007	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.090	0.120
	allg. Stähle General steels	Schlichten finishing	320.00	0.007	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.090	0.120
	allg. Stähle General steels	Schlichten finishing	250.00	0.007	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.090	0.120
	allg. Stähle General steels	Schlichten finishing	210.00	0.007	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.090	0.120
	allg. Stähle General steels	Schlichten finishing	145.00	0.005	0.007	0.025	0.032	0.040	0.045	0.060	0.080

PRODUKTDATENBLATT



	Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz							
				Ø 0.007	Ø 0.011	Ø 0.035	Ø 0.045	Ø 0.055	Ø 0.065	Ø 0.090	Ø 0.120
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schlichten finishing	250.00	0.007	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.090	0.120
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schlichten finishing	210.00	0.007	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.090	0.120
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Schlichten finishing	145.00	0.005	0.007	0.025	0.032	0.040	0.045	0.060	0.080
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schlichten finishing	160.00	0.005	0.007	0.025	0.032	0.040	0.045	0.060	0.070
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Schlichten finishing	120.00	0.005	0.007	0.025	0.032	0.040	0.045	0.060	0.070
K	Gusseisen Cast iron	Schlichten finishing	360.00	0.007	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.080	0.120
	Temperguss Malleable cast iron	Schlichten finishing	330.00	0.007	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.080	0.120
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schlichten finishing	310.00	0.007	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.080	0.120
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schlichten finishing	500.00	0.007	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.090	0.120
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schlichten finishing	450.00	0.007	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.090	0.120
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Schlichten finishing	400.00	0.007	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.090	0.120
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Schlichten finishing	500.00	0.007	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.090	0.120
H	gehärtete Stähle 45-55 HRC Hardened steels 45-55 HRC	Schlichten finishing	100.00	0.005	0.007	0.025	0.032	0.040	0.045	0.060	0.080