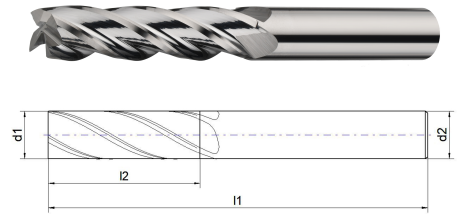
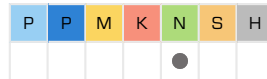
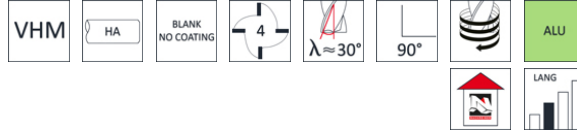


## VHM-Schaftfräser 30°, lang

Solid carbide end mills 30°, long



Artikelnummer Article-No.	d1 h9	l1	l2	d2 h6
E.7648.0L.0300	3	55	20	3,0
E.7648.0L.0400	4	60	20	4,0
E.7648.0L.0500	5	60	20	5,0
E.7648.0L.0600	6	65	24	6,0
E.7648.0L.0800	8	80	32	8,0
E.7648.0L.1000	10	80	32	10,0
E.7648.0L.1200	12	100	50	12,0
E.7648.0L.1400	14	100	50	14,0
E.7648.0L.1600	16	100	50	16,0
E.7648.0L.1800	18	100	50	18,0
E.7648.0L.2000	20	100	50	20,0



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							
			∅ 3.00	∅ 4.00-5.00	∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00-12.00	∅ 14.00-16.00	∅ 18.00-20.00	
AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	110.00	0.015	0.026	0.037	0.048	0.063	0.074	0.081	
	Schlichten finishing	200.00	0.020	0.035	0.050	0.065	0.085	0.100	0.110	
AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	110.00	0.015	0.026	0.037	0.048	0.063	0.074	0.081	
	Schlichten finishing	200.00	0.020	0.035	0.050	0.065	0.085	0.100	0.110	
AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Schruppen roughing	105.00	0.015	0.026	0.037	0.048	0.063	0.074	0.081	
	Schlichten finishing	190.00	0.020	0.035	0.050	0.065	0.085	0.100	0.110	
Duroplaste Duroplast	Schruppen roughing	80.00	0.007	0.011	0.015	0.022	0.033	0.044	0.067	
	Schlichten finishing	150.00	0.010	0.015	0.020	0.030	0.045	0.060	0.090	