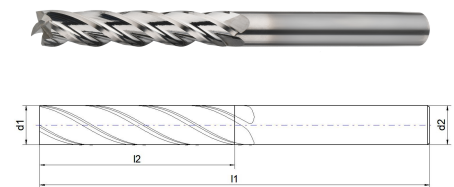
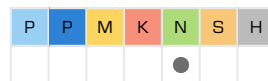
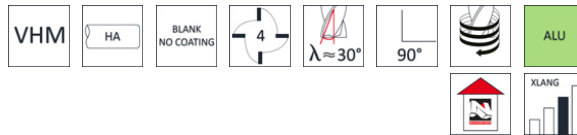


## VHM-Schaftfräser 30°, extra lang

Solid carbide end mills 30°, extra long



Artikelnummer Article-No.	d1 h9	l1	l2	d2 h6
E. 7648.OXL.0300	3	70	30	3,0
E. 7648.OXL.0400	4	75	40	4,0
E. 7648.OXL.0500	5	80	40	5,0
E. 7648.OXL.0600	6	80	45	6,0
E. 7648.OXL.0800	8	100	50	8,0
E. 7648.OXL.1000	10	100	50	10,0
E. 7648.OXL.1200	12	150	70	12,0
E. 7648.OXL.1400	14	150	75	14,0
E. 7648.OXL.1600	16	150	75	16,0



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
AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	115.00	0.011	0.019	0.027	0.034	0.046	0.068
	Schlichten finishing	200.00	0.015	0.025	0.035	0.045	0.060	0.090
AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	115.00	0.011	0.019	0.027	0.034	0.046	0.068
	Schlichten finishing	200.00	0.015	0.025	0.035	0.045	0.060	0.090
AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Schruppen roughing	110.00	0.011	0.019	0.027	0.034	0.046	0.068
	Schlichten finishing	190.00	0.015	0.025	0.035	0.045	0.060	0.090
Duroplaste Duroplast	Schruppen roughing	85.00	0.076	0.011	0.015	0.023	0.034	0.046
	Schlichten finishing	150.00	0.100	0.015	0.020	0.030	0.045	0.060