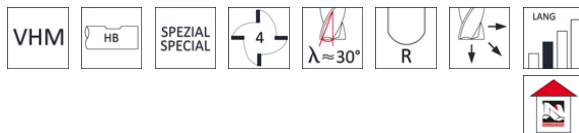


VHM-Universal-Radiusfräser 30°

Solid carbide universal ball nose end mills 30°



P	P	M	K	N	S	H
●	●	●	●	●	●	●



Artikelnummer Article-No.	R	d1	l1	l2	d2
E.7657.1L.0300	1.5	3	75	20	3,0
E.7657.1L.0400	2	4	75	25	4,0
E.7657.1L.0600	3	6	80	30	6,0
E.7657.1L.0800	4	8	100	45	8,0
E.7657.1L.1000	5	10	100	45	10,0
E.7657.1L.1200	6	12	100	45	12,0



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 0.022	Ø 0.035	Ø 0.045	Ø 0.055	Ø 0.065	Ø 0.073
PA allg. Stähle General steels	Schlichten finishing	480.00	0.022	0.035	0.045	0.055	0.065	0.073
	Schlichten finishing	265.00	0.022	0.035	0.045	0.055	0.065	0.073
	Schlichten finishing	380.00	0.022	0.035	0.045	0.055	0.065	0.073
	Schlichten finishing	250.00	0.022	0.035	0.045	0.055	0.065	0.073
	Schlichten finishing	170.00	0.012	0.025	0.032	0.040	0.045	0.050
PV Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Schlichten finishing	380.00	0.022	0.035	0.045	0.055	0.065	0.073
	Schlichten finishing	250.00	0.022	0.035	0.045	0.055	0.065	0.073
	Schlichten finishing	170.00	0.012	0.025	0.032	0.040	0.045	0.050
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schlichten finishing	185.00	0.007	0.025	0.032	0.040	0.045	0.050
K Gusseisen Cast iron	Schlichten finishing	465.00	0.022	0.035	0.045	0.055	0.065	0.073
	Schlichten finishing	400.00	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.073
	Schlichten finishing	400.00	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.073
N Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Schlichten finishing	550.00	0.011	0.035	0.045	0.055	0.065	0.073

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz					
				Ø 0.022	Ø 0.035	Ø 0.045	Ø 0.055	Ø 0.065	Ø 0.073
H	gehärtete Stähle 45-55 HRC Hardened steels 45-55 HRC	Schlichten finishing	100.00	0.012	0.025	0.032	0.040	0.045	0.050