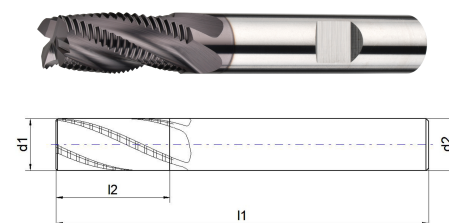
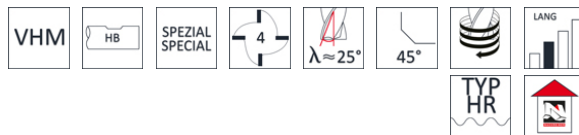


VHM-Schruppfräser 25° Solid carbide roughing end mills 25°



Artikelnummer Article-No.	d1	l1	l2	d2 h6
E. 7663.1.0300	3	57	6	6,0
E. 7663.1.0400	4	57	8	6,0
E. 7663.1.0500	5	57	10	6,0
E. 7663.1.0600	6	57	13	6,0
E. 7663.1.0800	8	63	16	8,0
E. 7663.1.1000	10	72	22	10,0
E. 7663.1.1200	12	83	26	12,0
E. 7663.1.1400	14	83	26	14,0
E. 7663.1.1600	16	92	32	16,0
E. 7663.1.2000	20	104	38	20,0
E. 7663.1.2500	25	110	45	25,0



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 0.010	Ø 0.017	Ø 0.029	Ø 0.038	Ø 0.063	Ø 0.076	Ø 0.101
PA	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	90.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.063	0.076	0.101
		Schlichten finishing	130.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.075	0.090	0.120
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	80.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.063	0.076	0.101
		Schlichten finishing	115.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.075	0.090	0.120
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	75.00	0.008	0.013	0.025	0.034	0.046	0.055	0.071
		Schlichten finishing	105.00	0.009	0.015	0.030	0.040	0.055	0.065	0.084
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	65.00	0.008	0.013	0.025	0.034	0.046	0.055	0.071
		Schlichten finishing	95.00	0.009	0.015	0.030	0.040	0.055	0.065	0.084
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	50.00	0.008	0.013	0.025	0.034	0.046	0.055	0.071
		Schlichten finishing	70.00	0.009	0.015	0.030	0.040	0.055	0.065	0.084

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz						
				Ø 0.010	Ø 0.017	Ø 0.029	Ø 0.038	Ø 0.063	Ø 0.076	Ø 0.101
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	75.00	0.008	0.013	0.025	0.034	0.046	0.055	0.071
		Schlichten finishing	105.00	0.009	0.015	0.030	0.040	0.055	0.065	0.084
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	65.00	0.008	0.013	0.025	0.034	0.046	0.055	0.071
		Schlichten finishing	95.00	0.009	0.015	0.030	0.040	0.055	0.065	0.084
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Schruppen roughing	50.00	0.008	0.013	0.025	0.034	0.046	0.055	0.071
		Schlichten finishing	70.00	0.009	0.015	0.030	0.040	0.055	0.065	0.084
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	40.00	0.008	0.013	0.025	0.336	0.046	0.055	0.071
		Schlichten finishing	60.00	0.009	0.015	0.030	0.400	0.055	0.065	0.084
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	85.00	0.010	0.168	0.029	0.038	0.063	0.076	0.101
		Schlichten finishing	120.00	0.012	0.200	0.035	0.045	0.075	0.090	0.120
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	70.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.063	0.076	0.101
		Schlichten finishing	100.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.075	0.090	0.120
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	105.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.063	0.076	0.101
		Schlichten finishing	150.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.075	0.090	0.120
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	140.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.063	0.084	0.101
		Schlichten finishing	200.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.075	0.100	0.120
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Schruppen roughing	115.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.063	0.084	0.101
		Schlichten finishing	160.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.075	0.100	0.120
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Schruppen roughing	105.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.063	0.084	0.101
		Schlichten finishing	150.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.075	0.100	0.120