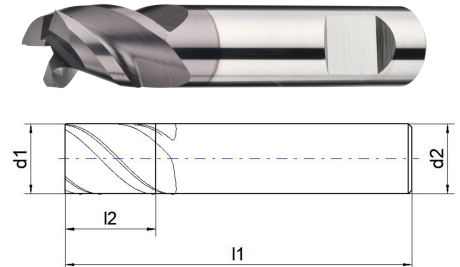


VHM-Universal-Einweg-Schaftfräser 45°

Solid carbide universal disposable end mills 45°



P	P	M	K	N	S	H
●	●	●	●	●		



Artikelnummer Article-No.	d1	l1	l2	d2 h6
E. 7668.1.0100	1	39	3	6,0
E. 7668.1.0200	2	39	4	6,0
E. 7668.1.0300	3	39	5	6,0
E. 7668.1.0400	4	39	7	6,0
E. 7668.1.0500	5	39	8	6,0
E. 7668.1.0600	6	39	8	6,0
E. 7668.1.0800	8	43	11	8,0
E. 7668.1.1000	10	50	13	10,0



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 0.013	Ø 0.020	Ø 0.033	Ø 0.043	Ø 0.060	Ø 0.080
PA	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	90.00	0.013	0.020	0.033	0.043	0.060	0.080
		Schlichten finishing	200.00	0.020	0.030	0.050	0.064	0.090	0.120
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	85.00	0.010	0.015	0.024	0.029	0.043	0.056
		Schlichten finishing	190.00	0.015	0.022	0.036	0.044	0.064	0.084
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	80.00	0.010	0.015	0.024	0.029	0.043	0.056
		Schlichten finishing	180.00	0.015	0.022	0.036	0.044	0.064	0.084
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	75.00	0.007	0.011	0.017	0.021	0.029	0.040
		Schlichten finishing	170.00	0.010	0.016	0.026	0.032	0.044	0.060
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	45.00	0.007	0.011	0.017	0.021	0.029	0.040
		Schlichten finishing	100.00	0.010	0.016	0.026	0.032	0.044	0.060

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz					
				Ø 0.013	Ø 0.020	Ø 0.033	Ø 0.043	Ø 0.060	Ø 0.080
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	80.00	0.010	0.015	0.024	0.029	0.043	0.056
		Schlichten finishing	180.00	0.015	0.022	0.036	0.044	0.064	0.084
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	75.00	0.007	0.011	0.017	0.021	0.029	0.040
		Schlichten finishing	170.00	0.010	0.016	0.026	0.032	0.044	0.060
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Schruppen roughing	65.00	0.007	0.011	0.017	0.021	0.029	0.040
		Schlichten finishing	150.00	0.010	0.016	0.026	0.032	0.044	0.060
	Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	Schruppen roughing	45.00	0.007	0.011	0.017	0.021	0.029	0.040
		Schlichten finishing	100.00	0.010	0.016	0.026	0.032	0.044	0.060
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	40.00	0.010	0.015	0.024	0.029	0.043	0.056
		Schlichten finishing	90.00	0.015	0.022	0.036	0.044	0.064	0.084
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	80.00	0.010	0.015	0.024	0.029	0.043	0.056
		Schlichten finishing	180.00	0.015	0.022	0.036	0.044	0.064	0.084
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	65.00	0.010	0.015	0.024	0.029	0.043	0.056
		Schlichten finishing	150.00	0.015	0.022	0.036	0.044	0.064	0.084
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	65.00	0.010	0.015	0.024	0.029	0.043	0.056
		Schlichten finishing	140.00	0.015	0.022	0.036	0.044	0.064	0.084
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	90.00	0.010	0.015	0.024	0.029	0.043	0.056
		Schlichten finishing	200.00	0.015	0.022	0.036	0.044	0.064	0.084
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	100.00	0.010	0.015	0.024	0.029	0.043	0.056
		Schlichten finishing	220.00	0.015	0.022	0.036	0.044	0.064	0.084
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Schruppen roughing	90.00	0.010	0.015	0.024	0.029	0.043	0.056
		Schlichten finishing	200.00	0.015	0.022	0.036	0.044	0.064	0.084
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Schruppen roughing	80.00	0.010	0.015	0.024	0.029	0.043	0.056
		Schlichten finishing	180.00	0.015	0.022	0.036	0.044	0.064	0.084
	Duroplaste Duroplast	Schruppen roughing	90.00	0.010	0.015	0.024	0.029	0.043	0.056
		Schlichten finishing	200.00	0.015	0.022	0.036	0.044	0.064	0.084