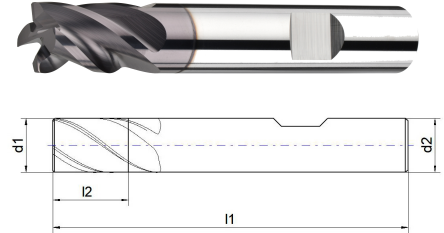
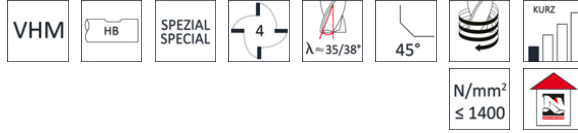


## VHM-HPC-Superstar-Fräser (ungleiche Teilung) kurz

Solid carbide HPC Superstar end mills (unequal pitch), short



Artikelnummer Article-No.	d1	Schutzfase	l1	l2	d2 h6
E.7675HK.1.0300	3	0.13	54	6	6,0
E.7675HK.1.0400	4	0.18	54	8	6,0
E.7675HK.1.0500	5	0.2	54	9	6,0
E.7675HK.1.0600	6	0.2	54	10	6,0
E.7675HK.1.0700	7	0.25	58	12	8,0
E.7675HK.1.0800	8	0.25	58	12	8,0
E.7675HK.1.0900	9	0.3	66	14	10,0
E.7675HK.1.1000	10	0.3	66	14	10,0
E.7675HK.1.1100	11	0.3	73	16	12,0
E.7675HK.1.1200	12	0.3	73	16	12,0
E.7675HK.1.1300	13	0.3	75	18	14,0
E.7675HK.1.1400	14	0.3	75	18	14,0
E.7675HK.1.1600	16	0.4	82	22	16,0
E.7675HK.1.1800	18	0.4	84	24	18,0
E.7675HK.1.2000	20	0.5	92	26	20,0
E.7675HK.1.2500	25	0.5	92	32	25,0



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	6.00-7.00	8.00-9.00	10.00-11.00	12.00	13.00	14.00	16.00-18.00	20.00		
PA allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	140.00	0.021	0.029	0.046	0.055	0.067	0.084	0.084	0.093	0.110	0.110	0.110	0.110
	Schlichten finishing	200.00	0.025	0.035	0.055	0.065	0.080	0.100	0.100	0.100	0.110	0.110	0.110	0.110
	Schruppen roughing	120.00	0.017	0.029	0.046	0.055	0.066	0.084	0.084	0.093	0.110	0.110	0.110	0.110
	Schlichten finishing	170.00	0.020	0.035	0.055	0.065	0.078	0.100	0.100	0.100	0.110	0.110	0.110	0.110
allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	85.00	0.014	0.023	0.034	0.046	0.055	0.069	0.069	0.084	0.084	0.084	0.084	0.084
	Schlichten finishing	120.00	0.016	0.030	0.040	0.055	0.065	0.082	0.082	0.082	0.100	0.100	0.100	0.100

# PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz										
				∅ 3.00	∅ 4.00-5.00	∅ 6.00-7.00	∅ 8.00-9.00	∅ 10.00-11.00	∅ 12.00	∅ 13.00	∅ 14.00	∅ 16.00-18.00	20.00	
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 850N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	135.00	0.021	0.029	0.046	0.055	0.067	0.084	0.084	0.093	0.110	0.110	
		Schlichten finishing	200.00	0.025	0.035	0.055	0.065	0.080	0.100	0.100	0.100	0.110	0.110	
	Vergütungsstähle < 1000N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 1000N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	120.00	0.021	0.029	0.046	0.055	0.063	0.084	0.084	0.084	0.093	0.110	0.110
		Schlichten finishing	160.00	0.025	0.035	0.055	0.065	0.075	0.100	0.100	0.100	0.110	0.110	
	Vergütungsstähle < 1400N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 1400N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	85.00	0.010	0.025	0.034	0.046	0.059	0.067	0.067	0.067	0.084	0.110	0.110
		Schlichten finishing	120.00	0.012	0.030	0.040	0.055	0.070	0.080	0.080	0.080	0.100	0.110	0.110
	Vergütungsstähle > 1400N/mm <sup>2</sup> Tempering steel > 1400N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	85.00	0.010	0.025	0.034	0.046	0.059	0.067	0.067	0.067	0.084	0.110	0.110
		Schlichten finishing	120.00	0.012	0.030	0.040	0.055	0.700	0.080	0.080	0.080	0.100	0.110	0.110
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	140.00	0.021	0.029	0.046	0.055	0.067	0.084	0.084	0.084	0.093	0.110	0.110
		Schlichten finishing	180.00	0.025	0.035	0.055	0.065	0.080	0.100	0.100	0.100	0.110	0.110	0.110
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	115.00	0.021	0.029	0.046	0.055	0.067	0.084	0.084	0.084	0.093	0.110	0.110
		Schlichten finishing	160.00	0.025	0.035	0.055	0.065	0.080	0.100	0.100	0.100	0.110	0.110	0.110
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	100.00	0.017	0.025	0.042	0.051	0.063	0.076	0.076	0.076	0.084	0.110	0.110
		Schlichten finishing	140.00	0.020	0.030	0.050	0.060	0.075	0.090	0.090	0.090	0.100	0.110	0.110