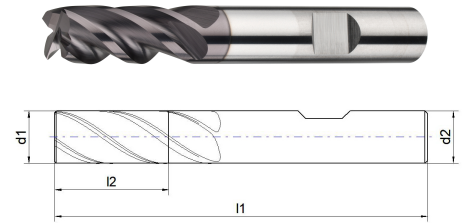
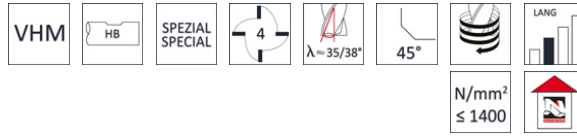


VHM-HPC-Superstar-Fräser (ungleiche Teilung) lang

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



P	P	M	K	N	S	H
●	●		●			

Artikelnummer Article-No.	d1	Schutzfase	l1	l2	d2 h6
E. 7676HL. 1.0300	3	0.13	57	8	6,0
E. 7676HL. 1.0400	4	0.18	57	11	6,0
E. 7676HL. 1.0500	5	0.2	57	13	6,0
E. 7676HL. 1.0600	6	0.2	57	13	6,0
E. 7676HL. 1.0700	7	0.25	63	19	8,0
E. 7676HL. 1.0800	8	0.25	63	19	8,0
E. 7676HL. 1.0900	9	0.3	72	22	10,0
E. 7676HL. 1.1000	10	0.3	72	22	10,0
E. 7676HL. 1.1100	11	0.3	83	26	12,0
E. 7676HL. 1.1200	12	0.3	83	26	12,0
E. 7676HL. 1.1400	14	0.3	83	26	14,0
E. 7676HL. 1.1600	16	0.4	92	32	16,0
E. 7676HL. 1.1800	18	0.4	92	32	18,0
E. 7676HL. 1.2000	20	0.5	104	38	20,0
E. 7676HL. 1.2500	25	0.5	104	42	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							
			∅ 3.00	∅ 4.00-5.00	∅ 6.00-7.00	∅ 8.00-9.00	∅ 10.00-11.00	∅ 12.00-14.00	∅ 16.00-18.00	∅ 20.00-25.00
allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	140.00	0.012	0.019	0.034	0.046	0.059	0.072	0.084	0.101
	Schlichten finishing	200.00	0.014	0.023	0.040	0.055	0.070	0.085	0.100	0.120
allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	125.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.053	0.072	0.084	0.093
	Schlichten finishing	180.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.063	0.085	0.100	0.110
allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	115.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.053	0.072	0.084	0.093
	Schlichten finishing	160.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.063	0.085	0.100	0.110
allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	85.00	0.008	0.013	0.025	0.038	0.051	0.067	0.076	0.084
	Schlichten finishing	120.00	0.010	0.015	0.030	0.045	0.060	0.080	0.090	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	∅ 12.00-14.00	∅ 16.00-18.00	∅ 20.00-25.00
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	125.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.053	0.072	0.084	0.093
		Schlichten finishing	180.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.063	0.085	0.100	0.110
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	115.00	0.010	0.017	0.029	0.038	0.053	0.072	0.084	0.093
		Schlichten finishing	160.00	0.012	0.020	0.035	0.045	0.063	0.085	0.100	0.110
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Schruppen roughing	85.00	0.008	0.013	0.025	0.038	0.051	0.067	0.076	0.084
		Schlichten finishing	120.00	0.010	0.015	0.030	0.045	0.060	0.080	0.090	0.100
	Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	Schruppen roughing	85.00	0.008	0.013	0.025	0.038	0.051	0.067	0.076	0.084
		Schlichten finishing	120.00	0.010	0.015	0.030	0.045	0.060	0.080	0.090	0.100
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	125.00	0.010	0.017	0.027	0.035	0.055	0.072	0.084	0.093
		Schlichten finishing	180.00	0.012	0.020	0.032	0.042	0.065	0.085	0.100	0.110
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	115.00	0.010	0.017	0.027	0.035	0.055	0.072	0.084	0.093
		Schlichten finishing	160.00	0.012	0.020	0.032	0.042	0.065	0.085	0.100	0.110
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	100.00	0.008	0.017	0.025	0.034	0.052	0.067	0.080	0.084
		Schlichten finishing	140.00	0.010	0.020	0.030	0.040	0.062	0.080	0.095	0.100