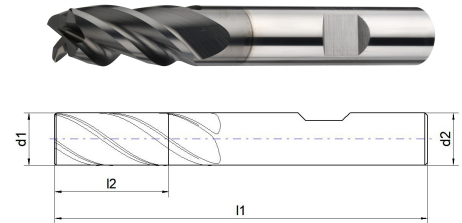
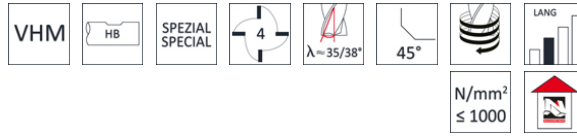


## VHM-HPC-Superstar-Fräser (ungleiche Teilung) lang

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.7676WL.1.0300	3	0.13	57	8	6,0
E.7676WL.1.0400	4	0.18	57	11	6,0
E.7676WL.1.0500	5	0.2	57	13	6,0
E.7676WL.1.0600	6	0.2	57	13	6,0
E.7676WL.1.0700	7	0.25	63	19	8,0
E.7676WL.1.0800	8	0.25	63	19	8,0
E.7676WL.1.0900	9	0.3	72	22	10,0
E.7676WL.1.1000	10	0.3	72	22	10,0
E.7676WL.1.1200	12	0.3	83	26	12,0
E.7676WL.1.1400	14	0.3	83	26	14,0
E.7676WL.1.1600	16	0.4	92	32	16,0
E.7676WL.1.2000	20	0.5	104	38	20,0
E.7676WL.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](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	∅ 12.00-14.00	∅ 16.00	∅ 20.00-25.00
PA allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	160.00	0.013	0.019	0.034	0.042	0.067	0.088	0.101	0.114
		225.00	0.015	0.022	0.040	0.050	0.080	0.105	0.120	0.135
	Schlichten finishing	140.00	0.013	0.019	0.034	0.042	0.067	0.088	0.101	0.114
		200.00	0.015	0.022	0.040	0.050	0.080	0.105	0.120	0.135
	Schruppen roughing	105.00	0.013	0.019	0.034	0.042	0.067	0.088	0.101	0.114
		150.00	0.015	0.022	0.040	0.050	0.080	0.105	0.120	0.135
	Schlichten finishing	90.00	0.011	0.017	0.032	0.040	0.059	0.067	0.084	0.093
		130.00	0.013	0.020	0.038	0.048	0.070	0.080	0.100	0.110

# 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	∅ 12.00-14.00	∅ 16.00	∅ 20.00-25.00
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 850N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	105.00	0.013	0.019	0.034	0.042	0.067	0.088	0.101	0.114
		Schlichten finishing	150.00	0.015	0.022	0.040	0.050	0.080	0.105	0.120	0.135
	Vergütungsstähle < 1000N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 1000N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	90.00	0.011	0.017	0.032	0.040	0.059	0.067	0.084	0.093
		Schlichten finishing	130.00	0.013	0.020	0.038	0.048	0.070	0.080	0.100	0.110
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	70.00	0.008	0.013	0.025	0.029	0.044	0.059	0.071	0.077
		Schlichten finishing	100.00	0.010	0.015	0.030	0.035	0.052	0.070	0.084	0.091
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm <sup>2</sup> Stainless steels >700N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	65.00	0.008	0.013	0.021	0.025	0.034	0.046	0.059	0.067
		Schlichten finishing	90.00	0.010	0.015	0.025	0.030	0.040	0.055	0.070	0.080
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	130.00	0.013	0.019	0.021	0.042	0.067	0.084	0.101	0.114
		Schlichten finishing	185.00	0.015	0.022	0.025	0.050	0.080	0.100	0.120	0.135
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	105.00	0.013	0.019	0.021	0.042	0.067	0.084	0.101	0.114
		Schlichten finishing	150.00	0.015	0.022	0.025	0.050	0.080	0.100	0.120	0.135
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	95.00	0.008	0.017	0.029	0.038	0.055	0.076	0.084	0.101
		Schlichten finishing	135.00	0.010	0.020	0.035	0.045	0.065	0.090	0.100	0.120
S	Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Schruppen roughing	25.00	0.006	0.008	0.010	0.017	0.025	0.038	0.051	0.063
		Schlichten finishing	35.00	0.007	0.009	0.012	0.020	0.030	0.045	0.060	0.075
	Titan Titanium	Schruppen roughing	35.00	0.006	0.008	0.013	0.021	0.027	0.044	0.051	0.071
		Schlichten finishing	50.00	0.007	0.009	0.015	0.025	0.032	0.052	0.060	0.084