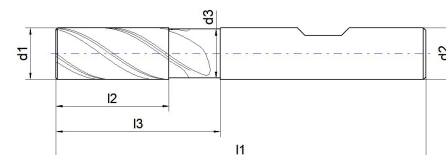
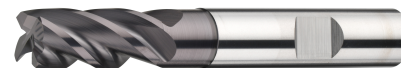


VHM-HPC-Superstar-Fräser (ungleiche Teilung) abgesetzt

Solid carbide HPC Superstar end mills (unequal pitch), reduced neck diameter



Artikelnummer Article-No.	d1	d3	Schutzfase	l1	l2	l3	d2 h6
E. 7698HA.1.0300	3	2.8	0.13	57	8	18	6,0
E. 7698HA.1.0400	4	3.6	0.18	57	11	21	6,0
E. 7698HA.1.0500	5	4.6	0.2	57	13	21	6,0
E. 7698HA.1.0600	6	5.5	0.2	57	13	21	6,0
E. 7698HA.1.0700	7	6.6	0.25	63	19	27	8,0
E. 7698HA.1.0800	8	7.5	0.25	63	19	27	8,0
E. 7698HA.1.0900	9	8.6	0.3	72	22	32	10,0
E. 7698HA.1.1000	10	9.5	0.3	72	22	32	10,0
E. 7698HA.1.1100	11	10.6	0.3	83	26	38	12,0
E. 7698HA.1.1200	12	11.5	0.3	83	26	38	12,0
E. 7698HA.1.1300	13	12.6	0.3	83	26	42	14,0
E. 7698HA.1.1400	14	13.5	0.3	83	26	42	14,0
E. 7698HA.1.1600	16	15.5	0.4	92	32	44	16,0
E. 7698HA.1.1800	18	17.5	0.4	102	32	50	18,0
E. 7698HA.1.2000	20	19.5	0.5	104	38	54	20,0
E. 7698HA.1.2500	25	24.5	0.5	110	42	65	25,0



Individuelle Schnittdaten online im
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting
data online in the cutting data calculator
www.nachreiner-schnittdaten.eu

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
PA	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
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