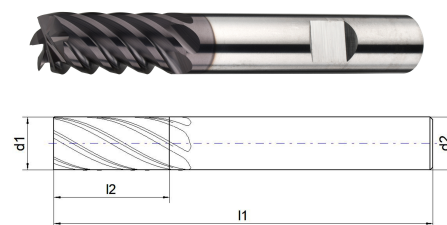


VHM-Universal-Schaftfräser 45° Solid carbide universal end mills 45°



Artikelnummer Article-No.	d1	l1	l2	d2 h6
E. 7701.1.0400	4	57	11	6,0
E. 7701.1.0500	5	57	13	6,0
E. 7701.1.0600	6	57	13	6,0
E. 7701.1.0800	8	63	19	8,0
E. 7701.1.1000	10	72	22	10,0
E. 7701.1.1200	12	83	26	12,0
E. 7701.1.1600	16	92	32	16,0
E. 7701.1.2000	20	104	38	20,0



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 0.030	Ø 0.040	Ø 0.060	Ø 0.075	Ø 0.100	Ø 0.120
PA allg. Stähle General steels	Schlichten finishing	180.00	0.030	0.040	0.060	0.075	0.100	0.120
	Schlichten finishing	170.00	0.030	0.040	0.058	0.068	0.095	0.110
	Schlichten finishing	130.00	0.030	0.040	0.055	0.060	0.090	0.110
PV Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Schlichten finishing	180.00	0.030	0.040	0.060	0.075	0.100	0.120
	Schlichten finishing	170.00	0.030	0.040	0.058	0.068	0.095	0.110
	Schlichten finishing	130.00	0.030	0.040	0.055	0.060	0.090	0.110
	Schlichten finishing	130.00	0.020	0.030	0.045	0.050	0.080	0.100
K Gusseisen Cast iron	Schlichten finishing	160.00	0.020	0.030	0.040	0.050	0.090	0.130
	Schlichten finishing	145.00	0.020	0.030	0.040	0.050	0.090	0.125
	Schlichten finishing	120.00	0.018	0.025	0.035	0.045	0.085	0.110
H gehärtete Stähle 45-55 HRC Hardened steels 45-55 HRC	Schlichten finishing	65.00	0.009	0.015	0.018	0.022	0.028	0.031
	Schlichten finishing	60.00	0.009	0.015	0.018	0.022	0.028	0.031