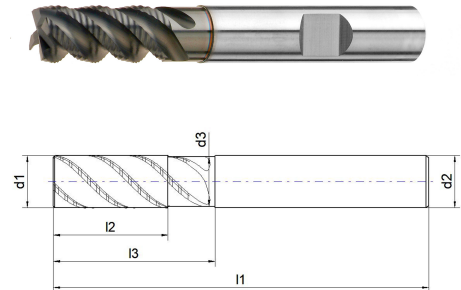


VHM-Primus-Schrupfräser 45°, lang

Solid carbide Primus roughing end mills 45°, long



Artikelnummer Article-No.	Zähne	d3	d1	l1	l2	l3	d2 h6
E. 7724.1.0500	4	4.7	5	57	13	20	6,0
E. 7724.1.0600	4	5.5	6	57	16	22	6,0
E. 7724.1.0800	4	7.5	8	63	16	26	8,0
E. 7724.1.1000	4	9.5	10	72	22	32	10,0
E. 7724.1.1200	4	11.5	12	83	26	38	12,0
E. 7724.1.1600	5	15.5	16	92	32	51	16,0
E. 7724.1.2000	6	19.2	20	104	38	59	20,0
E. 7724.1.1600.7	7	15.5	16	92	32	51	16,0
E. 7724.1.2000.7	7	19.2	20	104	38	59	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 0.017	Ø 0.029	Ø 0.041	Ø 0.049	Ø 0.062	Ø 0.082	Ø 0.099
PA	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	130.00	0.017	0.029	0.041	0.049	0.062	0.082	0.099
		Schlichten finishing	186.20	0.020	0.034	0.049	0.059	0.074	0.098	0.118
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	125.00	0.017	0.029	0.041	0.049	0.062	0.082	0.099
		Schlichten finishing	176.40	0.020	0.034	0.049	0.059	0.074	0.098	0.118
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	105.00	0.012	0.021	0.026	0.037	0.043	0.054	0.069
		Schlichten finishing	147.00	0.015	0.025	0.031	0.044	0.051	0.064	0.082
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	90.00	0.012	0.021	0.026	0.037	0.043	0.054	0.069
		Schlichten finishing	127.40	0.015	0.025	0.031	0.044	0.051	0.064	0.082
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	75.00	0.012	0.021	0.026	0.037	0.043	0.054	0.069
		Schlichten finishing	107.80	0.015	0.025	0.031	0.044	0.051	0.064	0.082

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz						
				Ø 0.017	Ø 0.029	Ø 0.041	Ø 0.049	Ø 0.062	Ø 0.082	Ø 0.099
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	105.00	0.012	0.021	0.026	0.037	0.043	0.054	0.069
		Schlichten finishing	147.00	0.015	0.025	0.031	0.044	0.051	0.064	0.082
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	90.00	0.012	0.021	0.026	0.037	0.043	0.054	0.069
		Schlichten finishing	127.40	0.015	0.025	0.031	0.044	0.051	0.064	0.082
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Schruppen roughing	75.00	0.012	0.021	0.026	0.037	0.043	0.054	0.069
		Schlichten finishing	107.80	0.015	0.025	0.031	0.044	0.051	0.064	0.082
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	70.00	0.017	0.029	0.041	0.049	0.062	0.082	0.099
		Schlichten finishing	98.00	0.020	0.034	0.049	0.059	0.074	0.098	0.118
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Schruppen roughing	55.00	0.012	0.021	0.026	0.037	0.043	0.054	0.069
		Schlichten finishing	78.40	0.015	0.025	0.031	0.044	0.051	0.064	0.082
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	120.00	0.017	0.029	0.041	0.049	0.062	0.082	0.099
		Schlichten finishing	166.60	0.020	0.034	0.049	0.059	0.074	0.098	0.118
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	85.00	0.012	0.021	0.026	0.037	0.043	0.054	0.069
		Schlichten finishing	117.60	0.015	0.025	0.031	0.044	0.051	0.064	0.082
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	85.00	0.012	0.021	0.026	0.037	0.043	0.054	0.069
		Schlichten finishing	117.60	0.015	0.025	0.031	0.044	0.051	0.064	0.082
S	Titan Titanium	Schruppen roughing	40.00	0.012	0.021	0.026	0.037	0.043	0.054	0.069
		Schlichten finishing	58.80	0.015	0.025	0.031	0.044	0.051	0.064	0.082