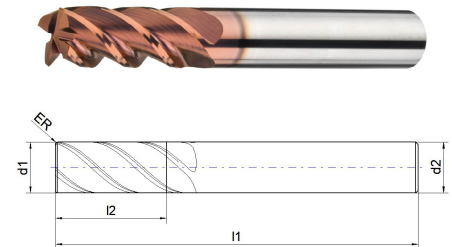
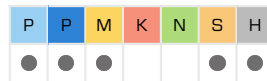
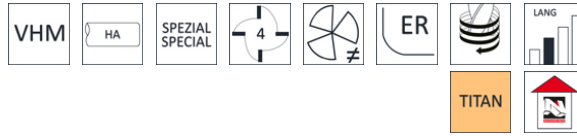


VHM-HPC-HSC-Fräser mit Schutzeckenradius, ungl. Teilung

Solid carbide HPC HSC end mills with corner protection radius



Artikelnummer Article-No.	d1	SER	l1	l2	d2 h6
E.7728.1.0400	4	0.18	57	11	6,0
E.7728.1.0500	5	0.2	57	13	6,0
E.7728.1.0600	6	0.2	57	13	6,0
E.7728.1.0800	8	0.25	63	19	8,0
E.7728.1.1000	10	0.3	72	22	10,0
E.7728.1.1200	12	0.3	83	26	12,0
E.7728.1.1600	16	0.4	92	32	16,0
E.7728.1.2000	20	0.5	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					
			∅ 4.00-5.00	∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00-12.00	∅ 16.00	∅ 20.00
PA allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	100.00	0.017	0.029	0.038	0.051	0.067	0.084
	Schlichten finishing	140.00	0.020	0.035	0.045	0.060	0.080	0.100
	Schruppen roughing	105.00	0.017	0.029	0.038	0.051	0.067	0.084
	Schlichten finishing	150.00	0.020	0.035	0.045	0.060	0.080	0.100
	Schruppen roughing	120.00	0.013	0.021	0.027	0.044	0.059	0.071
	Schlichten finishing	170.00	0.015	0.025	0.032	0.052	0.070	0.084
allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	105.00	0.013	0.021	0.027	0.044	0.059	0.071
	Schlichten finishing	145.00	0.015	0.025	0.032	0.052	0.070	0.084

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz						
			∅ 4.00-5.00	∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00-12.00	∅ 16.00	∅ 20.00	
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	105.00	0.017	0.029	0.038	0.051	0.067	0.084	
	Schlichten finishing	150.00	0.020	0.035	0.045	0.060	0.080	0.100	
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	120.00	0.013	0.021	0.027	0.044	0.059	0.071
		Schlichten finishing	170.00	0.015	0.025	0.032	0.052	0.070	0.084
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Schruppen roughing	105.00	0.013	0.021	0.027	0.044	0.059	0.071
		Schlichten finishing	145.00	0.015	0.025	0.032	0.052	0.070	0.084
Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	Schruppen roughing	85.00	0.013	0.021	0.027	0.044	0.059	0.071	
	Schlichten finishing	120.00	0.015	0.025	0.032	0.052	0.070	0.084	
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	60.00	0.021	0.025	0.038	0.051	0.067	0.084	
	Schlichten finishing	85.00	0.025	0.030	0.045	0.060	0.080	0.100	
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Schruppen roughing	50.00	0.017	0.021	0.029	0.038	0.055	0.072
Schlichten finishing		70.00	0.020	0.025	0.035	0.045	0.065	0.085	
S Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Schruppen roughing	35.00	0.013	0.017	0.021	0.025	0.029	0.034	
	Schlichten finishing	50.00	0.015	0.020	0.025	0.030	0.035	0.040	
	Titan Titanium	Schruppen roughing	40.00	0.013	0.017	0.021	0.034	0.042	0.046
Schlichten finishing		60.00	0.015	0.020	0.025	0.040	0.050	0.055	
H gehärtete Stähle 45-55 HRC Hardened steels 45-55 HRC	Schruppen roughing	55.00	0.008	0.015	0.019	0.031	0.042	0.051	
	Schlichten finishing	75.00	0.010	0.018	0.023	0.037	0.050	0.060	
	gehärtete Stähle 55-60 HRC Hardened steels 55-60 HRC	Schruppen roughing	40.00	0.008	0.015	0.019	0.031	0.042	0.051
		Schlichten finishing	60.00	0.010	0.018	0.023	0.037	0.050	0.060
	gehärtete Stähle 60-65 HRC Hardened steels 60-65 HRC	Schruppen roughing	35.00	0.008	0.015	0.019	0.031	0.042	0.051
		Schlichten finishing	50.00	0.010	0.018	0.023	0.037	0.050	0.060