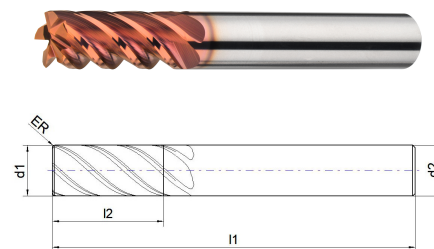


VHM-HPC-HSC-Fräser mit Schutzeckenradius, ungl. Teilung

Solid carbide HPC HSC end mills with corner protection radius



Artikelnummer Article-No.	d1	SER	l1	l2	l3	d2 h6	Zähne
E.7736.1.0400	4	0.18	57	11	15	6,0	4
E.7736.1.0500	5	0.2	57	13	17	6,0	4
E.7736.1.0600	6	0.2	57	13	-	6,0	5
E.7736.1.0800	8	0.25	63	19	-	8,0	5
E.7736.1.1000	10	0.3	72	22	-	10,0	5
E.7736.1.1200	12	0.3	83	26	-	12,0	5
E.7736.1.1600	16	0.4	92	32	-	16,0	5
E.7736.1.2000	20	0.5	104	38	-	20,0	5



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	Schlichten finishing	120.00	0.025	0.045	0.060	0.080	0.100	0.120
	Schlichten finishing	110.00	0.020	0.035	0.045	0.060	0.080	0.100
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schlichten finishing	120.00	0.025	0.045	0.060	0.080	0.100	0.120
	Schlichten finishing	110.00	0.020	0.035	0.045	0.060	0.080	0.100
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schlichten finishing	85.00	0.025	0.030	0.045	0.060	0.080	0.100
	Schlichten finishing	70.00	0.020	0.025	0.035	0.045	0.065	0.085
S Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Schlichten finishing	50.00	0.020	0.025	0.041	0.055	0.075	0.085
	Schlichten finishing	60.00	0.025	0.030	0.045	0.060	0.080	0.100