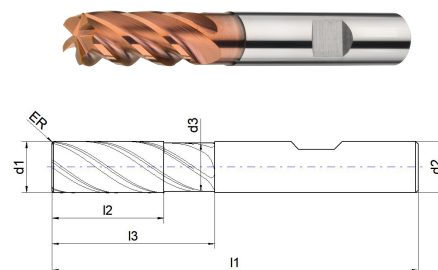


VHM-HPC-Superstar Plus-Fräser (ungleiche Teilung) abgesetzt mit Schutzeckenradius

Solid carbide HPC Superstar Plus end mills (unequal pitch), reduced neck, with corner radius



P	P	M	K	N	S	H
●	●		●		●	



Artikelnummer Article-No.	d1	SER	d3	l1	l2	l3	d2 h6
E.7768.1.0300	3	0.13	2.8	57	8	21	6,0
E.7768.1.0400	4	0.18	3.6	57	8	21	6,0
E.7768.1.0500	5	0.2	4.6	57	13	21	6,0
E.7768.1.0600	6	0.2	5.5	57	13	21	6,0
E.7768.1.0800	8	0.25	7.5	63	19	27	8,0
E.7768.1.1000	10	0.3	9.5	72	22	32	10,0
E.7768.1.1200	12	0.3	11.5	83	26	38	12,0
E.7768.1.1400	14	0.3	13.5	83	26	38	14,0
E.7768.1.1600	16	0.4	15.5	92	32	44	16,0
E.7768.1.2000	20	0.5	19.5	104	38	54	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									
			∅ 3.00	∅ 4.00-5.00	∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00	∅ 12.00	∅ 14.00	∅ 16.00	∅ 20.00	
PA allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	180.00	0.011	0.023	0.032	0.054	0.072	0.081	0.090	0.108	0.131	
	Schlichten finishing	220.00	0.012	0.025	0.035	0.060	0.080	0.090	0.100	0.120	0.145	
	Schruppen roughing	165.00	0.011	0.023	0.032	0.054	0.072	0.081	0.090	0.108	0.131	
	Schlichten finishing	200.00	0.012	0.025	0.035	0.060	0.080	0.090	0.100	0.120	0.145	
	Schruppen roughing	80.00	0.008	0.018	0.027	0.041	0.054	0.063	0.072	0.090	0.104	
	Schlichten finishing	100.00	0.009	0.020	0.030	0.045	0.060	0.070	0.080	0.100	0.115	

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz								
				∅ 3.00	∅ 4.00-5.00	∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00	∅ 12.00	∅ 14.00	∅ 16.00	∅ 20.00
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	165.00	0.011	0.023	0.032	0.050	0.072	0.081	0.090	0.108	0.131
		Schlichten finishing	200.00	0.012	0.025	0.035	0.055	0.080	0.090	0.100	0.120	0.145
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Schruppen roughing	145.00	0.011	0.023	0.032	0.050	0.072	0.081	0.090	0.108	0.131
		Schlichten finishing	180.00	0.012	0.025	0.035	0.055	0.080	0.090	0.100	0.120	0.145
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Schruppen roughing	80.00	0.008	0.018	0.027	0.045	0.054	0.063	0.072	0.081	0.099
		Schlichten finishing	100.00	0.009	0.020	0.030	0.050	0.060	0.070	0.080	0.090	0.110
Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	Schruppen roughing	80.00	0.008	0.018	0.027	0.045	0.054	0.063	0.072	0.081	0.099	
	Schlichten finishing	100.00	0.009	0.020	0.030	0.050	0.060	0.070	0.080	0.090	0.110	
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	155.00	0.014	0.023	0.032	0.054	0.072	0.081	0.090	0.108	0.127
		Schlichten finishing	190.00	0.015	0.025	0.035	0.060	0.080	0.090	0.100	0.120	0.140
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	115.00	0.014	0.023	0.032	0.054	0.072	0.081	0.090	0.108	0.127
		Schlichten finishing	140.00	0.015	0.025	0.035	0.060	0.080	0.090	0.100	0.120	0.140
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	105.00	0.014	0.018	0.029	0.050	0.065	0.072	0.081	0.099	0.108
		Schlichten finishing	130.00	0.015	0.020	0.032	0.055	0.072	0.080	0.090	0.110	0.120
S	Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Schruppen roughing	55.00	0.006	0.008	0.027	0.036	0.054	0.057	0.059	0.063	0.068
		Schlichten finishing	70.00	0.007	0.009	0.030	0.040	0.060	0.063	0.065	0.070	0.075