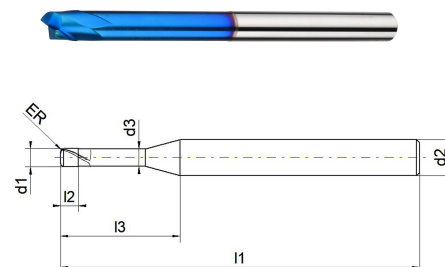


## VHM-Formenbau-Mikrofräser 30° mit ER

Solid carbide micro end mills 30° for moulds with corner radius



Artikelnummer Article-No.	d1 +0,00/-0,01	ER +/-0,005	d3	l1	l2	l3	d2 h6
E.7805.1.0020.010	0.2	0.02	0.18	40	0.2	1	4,0
E.7805.1.0020.015	0.2	0.02	0.18	40	0.2	1.5	4,0
E.7805.1.0030.010	0.3	0.05	0.28	40	0.3	1	4,0
E.7805.1.0030.020	0.3	0.05	0.28	40	0.3	2	4,0
E.7805.1.0030.030	0.3	0.05	0.28	40	0.3	3	4,0
E.7805.1.0040.010	0.4	0.05	0.38	40	0.4	1	4,0
E.7805.1.0040.020	0.4	0.05	0.38	40	0.4	2	4,0
E.7805.1.0040.030	0.4	0.05	0.38	40	0.4	3	4,0
E.7805.1.0040.040	0.4	0.05	0.38	40	0.4	4	4,0
E.7805.1.0050.020	0.5	0.05	0.48	45	0.5	2	4,0
E.7805.1.0050.025	0.5	0.05	0.48	45	0.5	2.5	4,0
E.7805.1.0050.040	0.5	0.05	0.48	45	0.5	4	4,0
E.7805.1.0050.060	0.5	0.05	0.48	45	0.5	6	4,0
E.7805.1.0060.020	0.6	0.05	0.58	45	0.6	2	4,0
E.7805.1.0060.040	0.6	0.05	0.58	45	0.6	4	4,0
E.7805.1.0060.060	0.6	0.05	0.58	45	0.6	6	4,0
E.7805.1.0060.080	0.6	0.05	0.58	45	0.6	8	4,0
E.7805.1.0080.040	0.8	0.05	0.77	45	0.8	4	4,0
E.7805.1.0080.060	0.8	0.05	0.77	45	0.8	6	4,0
E.7805.1.0080.080	0.8	0.05	0.77	45	0.8	8	4,0
E.7805.1.0100.040	1	0.1	0.95	45	1	4	4,0
E.7805.1.0100.060	1	0.1	0.95	45	1	6	4,0
E.7805.1.0100.080	1	0.1	0.95	45	1	8	4,0
E.7805.1.0100.100	1	0.1	0.95	50	1	10	4,0
E.7805.1.0100.120	1	0.1	0.95	50	1	12	4,0
E.7805.1.0100.160	1	0.1	0.95	50	1	16	4,0
E.7805.1.0100.200	1	0.1	0.95	50	1	20	4,0
E.7805.1.0150.060	1.5	0.1	1.44	45	1.5	6	4,0
E.7805.1.0150.080	1.5	0.1	1.44	45	1.5	8	4,0
E.7805.1.0150.100	1.5	0.1	1.44	50	1.5	10	4,0
E.7805.1.0150.120	1.5	0.1	1.44	50	1.5	12	4,0
E.7805.1.0150.200	1.5	0.1	1.44	50	1.5	20	4,0

# PRODUKTDATENBLATT



Artikelnummer Article-No.	d1 +0,00/-0,01	ER +/-0,005	d3	l1	l2	l3	d2 h6
E.7805.1.0200.060	2	0.2	1.92	45	2	6	4,0
E.7805.1.0200.080	2	0.2	1.92	45	2	8	4,0
E.7805.1.0200.100	2	0.2	1.92	50	2	10	4,0
E.7805.1.0200.120	2	0.2	1.92	50	2	12	4,0
E.7805.1.0200.200	2	0.2	1.92	50	2	20	4,0
E.7805.1.0200.250	2	0.2	1.92	60	2	25	4,0
E.7805.1.0250.160	2.5	0.2	2.42	50	2.5	16	4,0
E.7805.1.0250.200	2.5	0.2	2.42	50	2.5	20	4,0
E.7805.1.0300.100	3	0.5	2.9	50	3	10	6,0
E.7805.1.0300.120	3	0.5	2.9	50	3	12	6,0
E.7805.1.0300.160	3	0.5	2.9	55	3	16	6,0
E.7805.1.0300.200	3	0.5	2.9	60	3	20	6,0
E.7805.1.0300.250	3	0.5	2.9	65	3	25	6,0
E.7805.1.0300.300	3	0.5	2.9	70	3	30	6,0
E.7805.1.0400.200	4	0.5	3.9	60	4	20	6,0
E.7805.1.0400.250	4	0.5	3.9	65	4	25	6,0
E.7805.1.0400.300	4	0.5	3.9	70	4	30	6,0
E.7805.1.0400.350	4	0.5	3.9	75	4	35	6,0
E.7805.1.0500.150	5	0.5	4.9	60	6	15	6,0
E.7805.1.0500.250	5	0.5	4.9	70	6	25	6,0
E.7805.1.0500.300	5	0.5	4.9	70	6	30	6,0
E.7805.1.0500.400	5	0.5	4.9	80	6	40	6,0
E.7805.1.0600.200	6	0.5	5.9	60	7	20	6,0
E.7805.1.0600.400	6	0.5	5.9	80	7	40	6,0



Individuelle Schnittdaten online im  
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:  
Calculate individual cutting  
data online in the cutting data calculator  
[www.nachreiner-schnittdaten.eu](http://www.nachreiner-schnittdaten.eu)

Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz												
			0.20	0.30	0.40	0.50	0.60	0.80	1.00	1.50	2.00-2.50	3.00	4.00	5.00	6.00
PV Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 850N/mm <sup>2</sup>  Vergütungsstähle < 1000N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 1000N/mm <sup>2</sup>  Vergütungsstähle < 1400N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 1400N/mm <sup>2</sup>  Vergütungsstähle > 1400N/mm <sup>2</sup> Tempering steel > 1400N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	0.00													
	Schlichten finishing	200.00	0.003	0.004	0.006	0.010	0.015	0.017	0.019	0.020					
	Schruppen roughing	0.00													
	Schlichten finishing	200.00	0.003	0.004	0.006	0.010	0.015	0.017	0.019	0.020					
	Schruppen roughing	0.00													
	Schlichten finishing	200.00	0.001	0.002	0.003	0.006	0.009	0.015	0.017	0.019					
	Schruppen roughing	0.00													
	Schlichten finishing	160.00	0.001	0.002	0.003	0.006	0.009	0.015	0.017	0.019					
K Gusseisen Cast iron  Temperguss Malleable cast iron  Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	0.00													
	Schlichten finishing	200.00	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
	Schruppen roughing	0.00													
	Schlichten finishing	170.00	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
	Schruppen roughing	0.00													
	Schlichten finishing	150.00	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016

# PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz														
				Ø 0,20	Ø 0,30	Ø 0,40	Ø 0,50	Ø 0,60	Ø 0,80	Ø 1,00	Ø 1,50	Ø 2,00-2,50	Ø 3,00	Ø 4,00	Ø 5,00	Ø 6,00		
H	gehärtete Stähle 45-55 HRC Hardened steels 45-55 HRC	Schruppen roughing	0.00															
		Schlichten finishing	150.00	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	0.009	0.010	0.015							
	gehärtete Stähle 55-60 HRC Hardened steels 55-60 HRC	Schruppen roughing	0.00															
		Schlichten finishing	100.00	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	0.009	0.010							
	gehärtete Stähle 60-65 HRC Hardened steels 60-65 HRC	Schruppen roughing	0.00															
		Schlichten finishing	55.00	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.008	0.009	0.010							