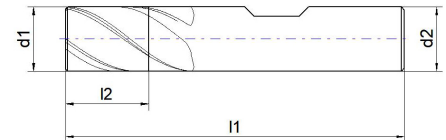
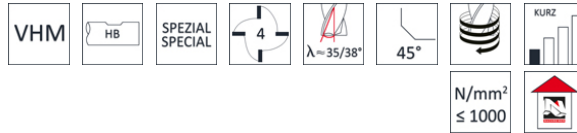


## VHM-HPC-Einwegfräser, extra kurz

Solid carbide HPC disposable end mills, extra short



Artikelnummer Article-No.	d1	Schutzfase	l1	l2	d2 h6
E. 7808WK.1.0100	1	0,13	39	2	6,0
E. 7808WK.1.0150	1.5	0,13	39	3	6,0
E. 7808WK.1.0200	2	0,13	39	3	6,0
E. 7808WK.1.0250	2.5	0,13	39	3	6,0
E. 7808WK.1.0280	2.8	0,13	39	5	6,0
E. 7808WK.1.0300	3	0,13	39	5	6,0
E. 7808WK.1.0380	3.8	0,13	39	7	6,0
E. 7808WK.1.0400	4	0,18	39	7	6,0
E. 7808WK.1.0480	4.8	0,18	39	8	6,0
E. 7808WK.1.0500	5	0,20	39	8	6,0
E. 7808WK.1.0570	5.7	0,20	39	8	6,0
E. 7808WK.1.0600	6	0,20	39	8	6,0
E. 7808WK.1.0670	6.7	0,20	43	11	8,0
E. 7808WK.1.0700	7	0,25	43	11	8,0
E. 7808WK.1.0770	7.7	0,25	43	11	8,0
E. 7808WK.1.0800	8	0,25	43	11	8,0
E. 7808WK.1.0900	9	0,30	50	13	10,0
E. 7808WK.1.1000	10	0,30	50	13	10,0
E. 7808WK.1.1170	11.7	0,30	55	15	12,0
E. 7808WK.1.1200	12	0,30	55	15	12,0
E. 7808WK.1.1370	13.7	0,30	58	15	14,0
E. 7808WK.1.1400	14	0,30	58	15	14,0
E. 7808WK.1.1600	16	0,40	65	18	16,0



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)

# PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz							
				∅ 1.00-1.50	∅ 2.00-3.80	∅ 4.00-5.70	∅ 6.00-7.70	∅ 8.00-9.00	∅ 10.00-13.70	∅ 14.00	∅ 16.00
PA	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	165.00	0.013	0.017	0.042	0.051	0.076	0.109	0.126	0.135
		Schlichten finishing	230.00	0.015	0.020	0.050	0.060	0.090	0.130	0.150	0.160
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	150.00	0.010	0.021	0.034	0.046	0.072	0.101	0.126	0.135
		Schlichten finishing	210.00	0.012	0.025	0.040	0.055	0.085	0.120	0.150	0.160
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	125.00	0.012	0.021	0.032	0.046	0.067	0.101	0.126	0.135
		Schlichten finishing	180.00	0.014	0.025	0.038	0.055	0.080	0.120	0.150	0.160
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	100.00	0.008	0.017	0.025	0.038	0.067	0.088	0.101	0.109
		Schlichten finishing	140.00	0.009	0.020	0.030	0.045	0.080	0.105	0.120	0.130
	allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	70.00	0.008	0.016	0.021	0.034	0.046	0.059	0.076	0.084
		Schlichten finishing	100.00	0.009	0.019	0.025	0.040	0.055	0.070	0.090	0.100
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 850N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	115.00	0.012	0.021	0.032	0.046	0.067	0.093	0.122	0.130
		Schlichten finishing	160.00	0.014	0.025	0.038	0.055	0.080	0.110	0.145	0.155
	Vergütungsstähle < 1000N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 1000N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	100.00	0.008	0.017	0.021	0.034	0.067	0.088	0.101	0.118
		Schlichten finishing	140.00	0.010	0.020	0.025	0.040	0.080	0.105	0.120	0.140
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	70.00	0.008	0.013	0.021	0.034	0.044	0.059	0.071	0.084
		Schlichten finishing	100.00	0.010	0.015	0.025	0.040	0.052	0.070	0.084	0.100
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm <sup>2</sup> Stainless steels >700N/mm <sup>2</sup>	Schruppen roughing	40.00	0.008	0.013	0.017	0.029	0.038	0.055	0.067	0.080
		Schlichten finishing	55.00	0.009	0.015	0.020	0.035	0.045	0.065	0.080	0.095
K	Gusseisen Cast iron	Schruppen roughing	135.00	0.013	0.019	0.029	0.038	0.067	0.093	0.101	0.109
		Schlichten finishing	190.00	0.015	0.022	0.035	0.045	0.080	0.110	0.120	0.130
	Temperguss Malleable cast iron	Schruppen roughing	100.00	0.013	0.019	0.027	0.034	0.063	0.093	0.101	0.109
		Schlichten finishing	140.00	0.015	0.022	0.032	0.040	0.075	0.110	0.120	0.130
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Schruppen roughing	100.00	0.011	0.017	0.029	0.038	0.063	0.093	0.101	0.109
		Schlichten finishing	140.00	0.013	0.020	0.035	0.045	0.075	0.110	0.120	0.130