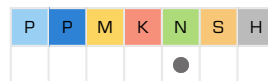
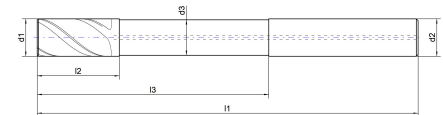
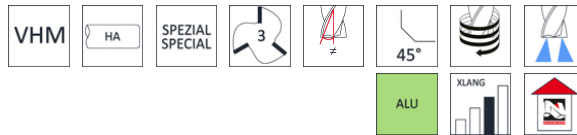


## VHM-Schaftfräser 45° mit IK

Solid Carbide end mills 45° with IC



Artikelnummer Article-No.	d1 h9	d3	Schutzfase	l1	l2	l3	d2 h6
E.7821.1.0600	6	5.8	0,20	80	13	42	6,0
E.7821.1.0800	8	7.8	0,25	100	21	58	8,0
E.7821.1.1000	10	9.7	0,30	100	22	62	10,0
E.7821.1.1200	12	11.7	0,30	120	26	73	12,0
E.7821.1.1600	16	15.7	0,40	150	36	98	16,0
E.7821.1.2000	20	19.5	0,50	150	41	100	20,0



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						
			∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00	∅ 12.00	∅ 16.00	∅ 20.00	
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	310.00	0.045	0.061	0.068	0.076	0.101	0.118
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Schruppen roughing	290.00	0.045	0.061	0.068	0.076	0.101	0.118
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Schruppen roughing	170.00	0.045	0.061	0.068	0.076	0.101	0.118
	Kunststoff Thermoplaste	Schruppen roughing	200.00	0.038	0.049	0.055	0.061	0.076	0.101
	GFK/CFK GFK/CFK	Schruppen roughing	150.00	0.038	0.049	0.055	0.061	0.076	0.101