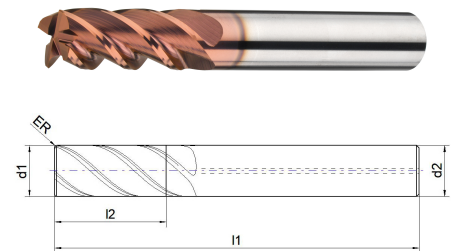
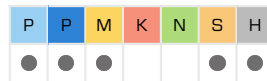
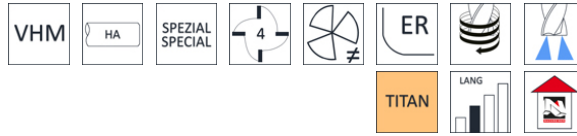


VHM-HPC-Fräser mit IK, mit Schutzeckenradius, ungl. Teilung

Solid carbide HPC end mill , with IC, with corner protection radius, unequal pitch



Artikelnummer Article-No.	SER	d1	l1	l2	d2
E.7828.1.0600	0.2	6	57	13	6,0
E.7828.1.0800	0.25	8	63	19	8,0
E.7828.1.1000	0.3	10	72	22	10,0
E.7828.1.1200	0.3	12	83	26	12,0
E.7828.1.1600	0.4	16	92	32	16,0
E.7828.1.2000	0.5	20	104	38	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				
			∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00-12.00	∅ 16.00	∅ 20.00
PA allg. Stähle General steels	Schruppen roughing	100.00	0.029	0.038	0.051	0.067	0.084
	Schruppen roughing	105.00	0.029	0.038	0.051	0.067	0.084
	Schruppen roughing	120.00	0.021	0.027	0.044	0.059	0.071
	Schruppen roughing	105.00	0.021	0.027	0.044	0.059	0.071
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Schruppen roughing	105.00	0.029	0.038	0.051	0.067	0.084
	Schruppen roughing	120.00	0.021	0.027	0.044	0.059	0.071
	Schruppen roughing	105.00	0.021	0.027	0.044	0.059	0.071
	Schruppen roughing	85.00	0.021	0.027	0.044	0.059	0.071
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Schruppen roughing	60.00	0.025	0.038	0.051	0.067	0.084
	Schruppen roughing	50.00	0.021	0.029	0.038	0.055	0.072
S Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Schruppen roughing	35.00	0.017	0.021	0.025	0.029	0.034
	Schruppen roughing	40.00	0.017	0.021	0.034	0.042	0.046

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz				
				∅ 6.00	∅ 8.00	∅ 10.00-12.00	∅ 16.00	∅ 20.00
H	gehärtete Stähle 45-55 HRC Hardened steels 45-55 HRC	Schruppen roughing	55.00	0.015	0.019	0.031	0.042	0.051
	gehärtete Stähle 55-60 HRC Hardened steels 55-60 HRC	Schruppen roughing	40.00	0.015	0.019	0.031	0.042	0.051
	gehärtete Stähle 60-65 HRC Hardened steels 60-65 HRC	Schruppen roughing	35.00	0.015	0.019	0.031	0.042	0.051