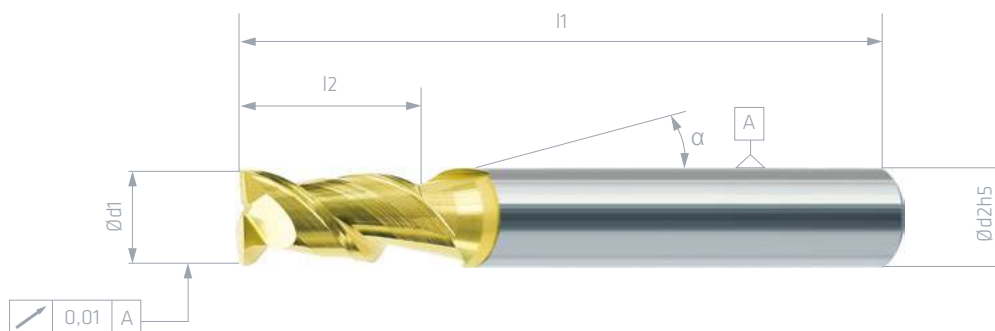


VHM Schaftfräser
Solid Carbide End Mills



TOLERANZEN TOLERANCES

d1 < d2	d1 = d2 ≤ Ø12	d1 = d2 > Ø12
+0,00/-0,01	-0,01/-0,02	-0,01/-0,025

UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

SIDE MILLING FULL SLOT MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	α	Z	N fz mm	ap mm	ae mm	N fz mm	ap mm	ae mm	Vc kor.
ALSF040 02002	2	4	40	4	15°	2	0,04	3	0,3	0,02	2	2	0,419
ALSF040 02502	2,5	4	40	5	15°	2	0,042	3,75	0,375	0,022	2,5	2,5	0,524
ALSF050 03002	3	4	50	6	15°	2	0,045	4,5	0,45	0,025	3	3	0,628
ALSF050 03502	3,5	4	50	7	15°	2	0,048	5,25	0,525	0,025	3,5	3,5	0,733
ALSF060 04002	4	4	60	8	-	2	0,05	6	0,6	0,03	4	4	0,838
ALSF060 04502	4,5	5	60	9	15°	2	0,052	6,75	0,675	0,035	4,5	4,5	0,942
ALSF060 05002	5	5	60	10	-	2	0,055	7,5	0,75	0,04	5	5	-
ALSF060 05502	5,5	6	60	11	15°	2	0,058	8,25	0,825	0,045	5,5	5,5	-
ALSF070 06002	6	6	70	12	-	2	0,06	9	0,9	0,055	6	6	-
ALSF070 06502	6,5	8	70	13	15°	2	0,065	9,75	0,975	0,06	6,5	6,5	-
ALSF070 07002	7	8	70	14	15°	2	0,07	10,5	1,05	0,065	7	7	-
ALSF070 07502	7,5	8	70	15	15°	2	0,075	11,25	1,125	0,068	7,5	7,5	-
ALSF070 08002	8	8	70	16	-	2	0,08	12	1,2	0,07	8	8	-
ALSF070 08502	8,5	10	70	17	15°	2	0,085	12,75	1,275	0,072	8,5	8,5	-
ALSF070 09002	9	10	70	18	15°	2	0,09	13,5	1,35	0,075	9	9	-
ALSF070 09502	9,5	10	70	19	15°	2	0,095	14,25	1,425	0,078	9,5	9,5	-
ALSF070 10002	10	10	70	20	-	2	0,1	15	1,5	0,08	10	10	-
ALSF070 11002	11	12	70	22	15°	2	0,11	16,5	1,65	0,09	11	11	-
ALSF090 12002	12	12	90	24	-	2	0,12	18	1,8	0,1	12	12	-
ALSF090 14002	14	14	90	28	-	2	0,14	21	2,1	0,12	14	14	-
ALSF090 16002	16	16	90	32	-	2	0,15	24	2,4	0,13	16	16	-
ALSF090 20002	20	20	90	40	-	2	0,18	30	3	0,14	20	20	-

Vc kor. berechnet für n=30.000 U/min
Vc corr. calculated for n=30.000 rpm

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff	Kupfer
VC (m/min)	450	380	500	157,5

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
VC (m/min)	380	280	450