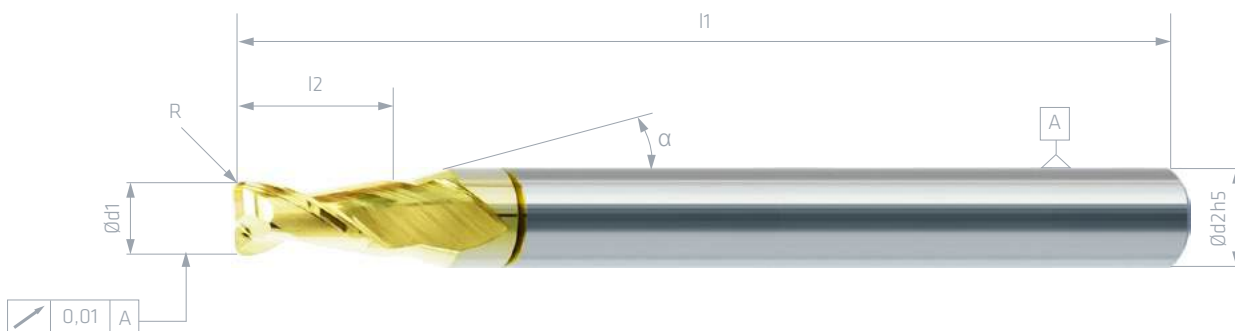




VHM Eckenradiusfräser Solid Carbide Corner Radius End Mills



WEZY

HA
DIN653530°
HELIX

TOLERANZEN TOLERANCES

d1<d2	d1=d2≤Ø12	d1=d2>Ø12	R≤1	R>1
+0,00/-0,01	-0,01/-0,02	-0,01/-0,025	±0,005	±0,01

UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN

SIDE MILLING FULL SLOT MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	α	Z	N fz mm	ap mm	ae mm	N fz mm	ap mm	ae mm	Vc kor.
ALSR040 02002-Z2	2	4	40	4	0,2	15°	2	0,04	3	0,3	0,02	2	2	0,419
ALSR040 02005-Z2	2	4	40	4	0,5	15°	2	0,04	3	0,3	0,02	2	2	0,419
ALSR050 03002-Z2	3	4	50	6	0,2	15°	2	0,045	4,5	0,45	0,025	3	3	0,628
ALSR050 03005-Z2	3	4	50	6	0,5	15°	2	0,045	4,5	0,45	0,025	3	3	0,628
ALSR060 04002-Z2	4	4	60	8	0,2	-	2	0,05	6	0,6	0,03	4	4	0,838
ALSR060 04005-Z2	4	4	60	8	0,5	-	2	0,05	6	0,6	0,03	4	4	0,838
ALSR060 04010-Z2	4	4	60	8	1	-	2	0,05	6	0,6	0,03	4	4	0,838
ALSR060 05002-Z2	5	6	60	10	0,2	15°	2	0,055	7,5	0,75	0,04	5	5	-
ALSR060 05005-Z2	5	6	60	10	0,5	15°	2	0,055	7,5	0,75	0,04	5	5	-
ALSR060 05010-Z2	5	6	60	10	1	15°	2	0,055	7,5	0,75	0,04	5	5	-
ALSR070 06002-Z2	6	6	70	12	0,2	-	2	0,06	9	0,9	0,055	6	6	-
ALSR070 06005-Z2	6	6	70	12	0,5	-	2	0,06	9	0,9	0,055	6	6	-
ALSR070 06010-Z2	6	6	70	12	1	-	2	0,06	9	0,9	0,055	6	6	-
ALSR070 06015-Z2	6	6	70	12	1,5	-	2	0,06	9	0,9	0,055	6	6	-
ALSR070 06020-Z2	6	6	70	12	2	-	2	0,06	9	0,9	0,055	6	6	-
ALSR070 08002-Z2	8	8	70	16	0,2	-	2	0,08	12	1,2	0,07	8	8	-
ALSR070 08005-Z2	8	8	70	16	0,5	-	2	0,08	12	1,2	0,07	8	8	-
ALSR070 08010-Z2	8	8	70	16	1	-	2	0,08	12	1,2	0,07	8	8	-
ALSR070 08015-Z2	8	8	70	16	1,5	-	2	0,08	12	1,2	0,07	8	8	-
ALSR070 08020-Z2	8	8	70	16	2	-	2	0,08	12	1,2	0,07	8	8	-
ALSR070 10002-Z2	10	10	70	20	0,2	-	2	0,1	15	1,5	0,08	10	10	-
ALSR070 10005-Z2	10	10	70	20	0,5	-	2	0,1	15	1,5	0,08	10	10	-
ALSR070 10010-Z2	10	10	70	20	1	-	2	0,1	15	1,5	0,08	10	10	-
ALSR070 10015-Z2	10	10	70	20	1,5	-	2	0,1	15	1,5	0,08	10	10	-
ALSR070 10020-Z2	10	10	70	20	2	-	2	0,1	15	1,5	0,08	10	10	-
ALSR090 12002-Z2	12	12	90	24	0,2	-	2	0,12	18	1,8	0,1	12	12	-
ALSR090 12005-Z2	12	12	90	24	0,5	-	2	0,12	18	1,8	0,1	12	12	-
ALSR090 12010-Z2	12	12	90	24	1	-	2	0,12	18	1,8	0,1	12	12	-
ALSR090 12015-Z2	12	12	90	24	1,5	-	2	0,12	18	1,8	0,1	12	12	-

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

UMFANGFRÄSEN VOLLNUTFRÄSEN SIDE MILLING FULL SLOT MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	α	Z	N fz mm	ap mm	ae mm	N fz mm	ap mm	ae mm	Vc korr.
ALSR090 12020-Z2	12	12	90	24	2	-	2	0,12	18	1,8	0,1	12	12	-
ALSR090 14002-Z2	14	14	90	28	0,2	-	2	0,14	21	2,1	0,12	14	14	-
ALSR090 14005-Z2	14	14	90	28	0,5	-	2	0,14	21	2,1	0,12	14	14	-
ALSR090 14010-Z2	14	14	90	28	1	-	2	0,14	21	2,1	0,12	14	14	-
ALSR090 14015-Z2	14	14	90	28	1,5	-	2	0,14	21	2,1	0,12	14	14	-
ALSR090 14020-Z2	14	14	90	28	2	-	2	0,14	21	2,1	0,12	14	14	-
ALSR090 16002-Z2	16	16	90	32	0,2	-	2	0,15	24	2,4	0,13	16	16	-
ALSR090 16005-Z2	16	16	90	32	0,5	-	2	0,15	24	2,4	0,13	16	16	-
ALSR090 16010-Z2	16	16	90	32	1	-	2	0,15	24	2,4	0,13	16	16	-
ALSR090 16015-Z2	16	16	90	32	1,5	-	2	0,15	24	2,4	0,13	16	16	-
ALSR090 16020-Z2	16	16	90	32	2	-	2	0,15	24	2,4	0,13	16	16	-
ALSR090 20002-Z2	20	20	90	40	0,2	-	2	0,18	30	3	0,14	20	20	-
ALSR090 20005-Z2	20	20	90	40	0,5	-	2	0,18	30	3	0,14	20	20	-
ALSR090 20010-Z2	20	20	90	40	1	-	2	0,18	30	3	0,14	20	20	-
ALSR090 20015-Z2	20	20	90	40	1,5	-	2	0,18	30	3	0,14	20	20	-
ALSR090 20020-Z2	20	20	90	40	2	-	2	0,18	30	3	0,14	20	20	-

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	380