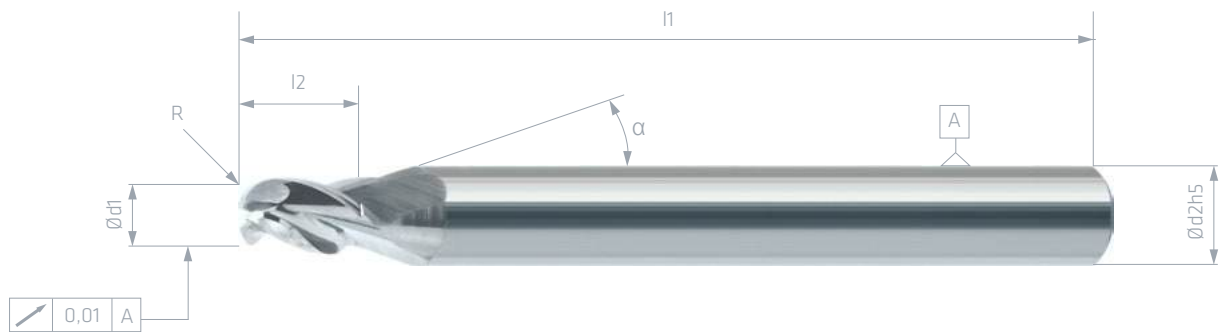




N

VHM Kugelfräser

Solid Carbide Ball-Nosed End Mills



TOLERANZEN TOLERANCES

d1 < d2	d1 = d2 ≤ Ø12	d1 = d2 > Ø12	R
+0,00/-0,015	-0,01/-0,03	-0,01/-0,035	IST Ø/2±0,008

KOPIERFRÄSEN

PROFILING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	R	α	Z	N fz mm	ap mm	ae mm	Vc korr.
BGAL040 02003	2	4	40	3	1	15°	3	0,08	0,6	0,06	0,628
BGAL040 02503	2,5	4	40	3,8	1,25	15°	3	0,08	0,75	0,075	0,785
BGAL050 03003	3	4	50	4,5	1,5	15°	3	0,085	0,9	0,09	0,942
BGAL050 03503	3,5	4	50	5,3	1,75	15°	3	0,085	1,05	0,105	-
BGAL060 04003	4	4	60	6	2	-	3	0,09	1,2	0,12	-
BGAL060 05003	5	5	60	7,5	2,5	-	3	0,09	1,5	0,15	-
BGAL070 06003	6	6	70	9	3	-	3	0,095	1,8	0,18	-
BGAL070 08003	8	8	70	12	4	-	3	0,1	2,4	0,24	-
BGAL070 10003	10	10	70	15	5	-	3	0,105	3	0,3	-
BGAL090 12003	12	12	90	18	6	-	3	0,11	3,6	0,36	-
BGAL090 14003	14	14	90	21	7	-	3	0,12	4,2	0,42	-
BGAL090 16003	16	16	90	24	8	-	3	0,13	4,8	0,48	-
BGAL090 20003	20	20	90	30	10	-	3	0,15	6	0,6	-

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

KOPIERFRÄSEN PROFILING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
VC (m/min)	300	200	380