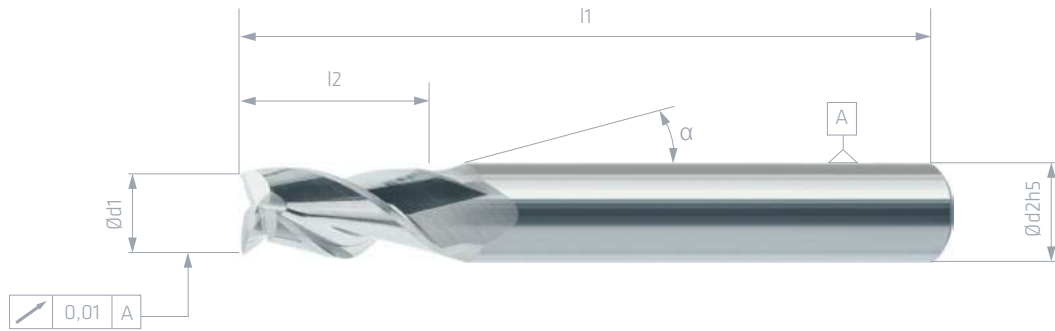




VHM Schaftfräser Solid Carbide End Mills



TOLERANZEN TOLERANCES

d1 < d2	d1 = d2 ≤ Ø12	d1 = d2 > Ø12
+0,00/-0,015	-0,01/-0,03	-0,01/-0,035

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.
BSAL040 02003-2D	2	4	40	4	15°	3	0,08	2,8	0,6	0,06	1	2	0,820
BSAL040 02003-3D	2	4	40	6	15°	3	0,08	5,4	0,6	0,06	1	2	0,82
BSAL040 02503-2D	2,5	4	40	5	15°	3	0,08	3,5	0,75	0,065	1,25	2,5	-
BSAL050 02503-3D	2,5	4	50	7,5	15°	3	0,07	6,7	0,75	0,06	1,25	2,5	-
BSAL050 03003-2D	3	4	50	6	15°	3	0,08	4,2	0,9	0,07	1,5	3	-
BSAL050 03003-3D	3	4	50	9	15°	3	0,07	8	0,9	0,06	1,5	3	-
BSAL060 04003-2D	4	4	60	8	-	3	0,09	5,6	1,2	0,08	2	4	-
BSAL060 04003-3D	4	4	60	12	-	3	0,08	10,8	1,2	0,07	2	4	-
BSAL060 05003-2D	5	5	60	10	-	3	0,09	7	1,5	0,085	2,5	5	-
BSAL060 05003-3D	5	5	60	15	-	3	0,08	13,5	1,5	0,075	2,5	5	-
BSAL070 06003-2D	6	6	70	12	-	3	0,1	8,4	1,8	0,09	3	6	-
BSAL070 06003-3D	6	6	70	18	-	3	0,09	16	1,8	0,08	3	6	-
BSAL070 07003-2D	7	8	70	14	15°	3	0,11	9,8	2,1	0,095	3,5	7	-
BSAL070 07003-3D	7	8	70	21	15°	3	0,1	18	2,1	0,085	3,5	7	-
BSAL070 08003-2D	8	8	70	16	-	3	0,13	11,2	2,4	0,1	4	8	-
BSAL070 08003-3D	8	8	70	24	-	3	0,12	21	2,4	0,09	4	8	-
BSAL070 10003-2D	10	10	70	20	-	3	0,15	14	3	0,11	5	10	-
BSAL080 10003-3D	10	10	80	30	-	3	0,135	27	3	0,1	5	10	-
BSAL090 12003-2D	12	12	90	24	-	3	0,17	16,8	3,6	0,12	6	12	-

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
VC (m/min)	230	190	250

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
VC (m/min)	190	140	220

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 korr.
BSAL090 12003-3D	12	12	90	36	-	3	0,155	32	3,6	0,11	6	12	-
BSAL090 16003-2D	16	16	90	32	-	3	0,22	22,4	4,8	0,14	8	16	-
BSAL110 16003-3D	16	16	110	48	-	3	0,2	43	4,8	0,13	8	16	-
BSAL108 20003-2D	20	20	108	40	-	3	0,25	28	6	0,15	10	20	-
BSAL125 20003-3D	20	20	125	60	-	3	0,22	54	6	0,14	10	20	-