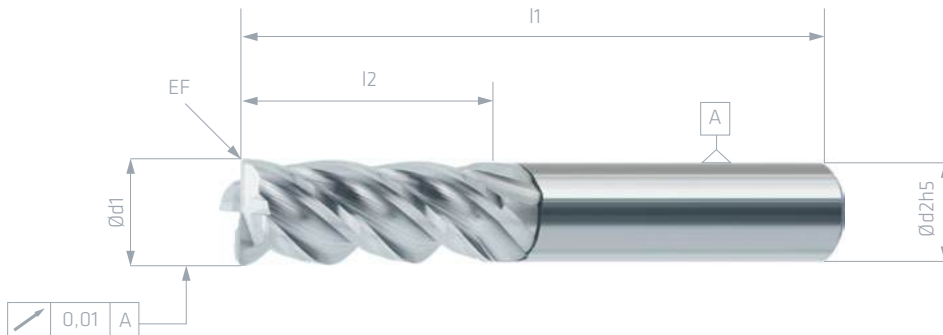


VHM Schaftfräser Solid Carbide End Mills



TOLERANZEN TOLERANCES

d1=d2≤Ø12	d1=d2>Ø12
-0,01/-0,03	-0,01/-0,035



UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	EF	Z	UMFANGFRÄSEN				VOLLNUTFRÄSEN			
							M	S	ap	ae	M	S	ap	ae
							fz mm	fz mm	mm	mm	fz mm	fz mm	mm	mm
BSCR060 06004	6	6	60	15	0,1x45°	4	0,03	0,025	7,2	3	0,025	0,02	4,2	6
BSCR070 08004	8	8	70	20	0,2x45°	4	0,04	0,03	9,6	4	0,032	0,025	5,6	8
BSCR070 10004	10	10	70	25	0,3x45°	4	0,05	0,045	12	5	0,04	0,035	7	10
BSCR080 12004	12	12	80	30	0,4x45°	4	0,06	0,055	14,4	6	0,05	0,043	8,4	12
BSCR110 16004	16	16	110	35	0,5x45°	4	0,08	0,07	19,2	8	0,06	0,054	11,2	16
BSCR130 20004	20	20	130	40	0,6x45°	4	0,1	0,08	24	10	0,08	0,063	14	20

SCHAFTFRÄSER
END MILLS

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	rostfrei < 700 N/mm²	rostfrei > 700 N/mm²	Titanlegierungen	Inconel
VC (m/min)	80	60	40	40

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	rostfrei < 700 N/mm²	rostfrei > 700 N/mm²	Titanlegierungen
VC (m/min)	40	30	30