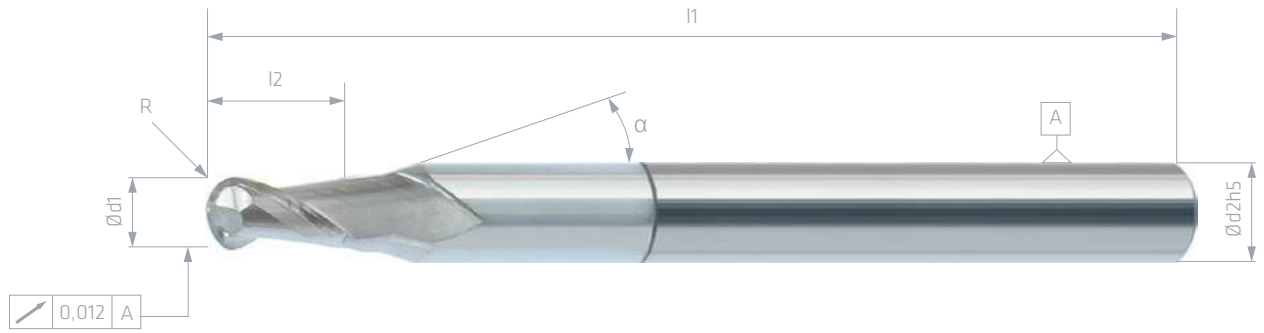


VHM Kugelfräser

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	P fz mm	K fz mm	ap mm	ae mm	Vc kor.
BSGL070 00502	0,5	4	70	1	0,25	10°	2	0,035	0,035	0,075	0,015	0,224
BSGL070 01002	1	4	70	2	0,5	10°	2	0,04	0,04	0,15	0,03	0,449
BSGL070 01502	1,5	4	70	3	0,75	10°	2	0,04	0,04	0,225	0,045	0,673
BSGL070 02002	2	4	70	4	1	10°	2	0,045	0,045	0,3	0,06	0,898
BSGL070 02502	2,5	4	70	5	1,25	10°	2	0,045	0,045	0,375	0,075	-
BSGL070 03002	3	4	70	6	1,5	10°	2	0,05	0,05	0,45	0,09	-
BSGL070 03502	3,5	4	70	7	1,75	10°	2	0,05	0,05	0,525	0,105	-
BSGL090 04002	4	4	90	8	2	-	2	0,055	0,055	0,6	0,12	-
BSGL090 05002	5	5	90	10	2,5	-	2	0,055	0,055	0,75	0,15	-
BSGL100 06002	6	6	100	12	3	-	2	0,055	0,055	0,9	0,18	-
BSGL150 06002	6	6	150	12	3	-	2	0,055	0,055	0,9	0,18	-
BSGL100 08002	8	8	100	16	4	-	2	0,06	0,06	1,2	0,24	-
BSGL150 08002	8	8	150	16	4	-	2	0,06	0,06	1,2	0,24	-
BSGL120 10002	10	10	120	20	5	-	2	0,065	0,065	1,5	0,3	-
BSGL150 10002	10	10	150	20	5	-	2	0,065	0,065	1,5	0,3	-
BSGL120 12002	12	12	120	24	6	-	2	0,065	0,065	1,8	0,36	-
BSGL150 12002	12	12	150	24	6	-	2	0,065	0,065	1,8	0,36	-
BSGL120 14002	14	14	120	28	7	-	2	0,07	0,07	2,1	0,42	-
BSGL150 16002	16	16	150	32	8	-	2	0,08	0,08	2,4	0,48	-
BSGL150 18002	18	18	150	36	9	-	2	0,09	0,09	2,7	0,54	-
BSGL150 20002	20	20	150	40	10	-	2	0,1	0,1	3	0,6	-

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

KOPIERFRÄSEN PROFILING

Material	<750N/mm ² (20 HRC)	<1000N/mm ² (32 HRC)	<1400N/mm ² (44 HRC)	Gusseisen
VC (m/min)	180	140	120	126