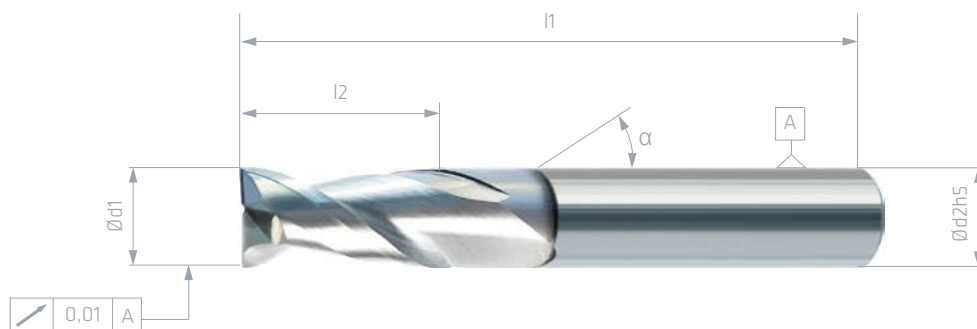


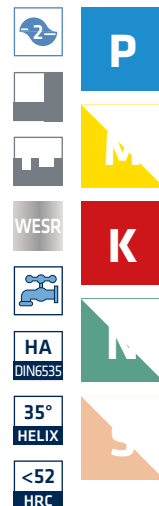
VHM Schaftfräser

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

SIDE MILLING

VOLLNUTFRÄSEN

FULL SLOT MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	α	Z	UMFANGFRÄSEN				VOLLNUTFRÄSEN			
							P fz mm	K fz mm	ap mm	ae mm	P fz mm	K fz mm	ap mm	ae mm
BSNF057 03002	3	6	57	6,5	15°	2	0,025	0,025	4,5	1,05	0,02	0,02	3	3
BSNF057 04002	4	6	57	8,5	15°	2	0,035	0,035	6	1,4	0,03	0,03	4	4
BSNF057 05002	5	6	57	11	15°	2	0,045	0,045	7,5	1,75	0,04	0,04	5	5
BSNF057 06002	6	6	57	13	-	2	0,06	0,06	9	2,1	0,055	0,055	6	6
BSNF063 08002	8	8	63	18	-	2	0,065	0,065	12	2,8	0,06	0,06	8	8
BSNF072 10002	10	10	72	22	-	2	0,07	0,07	15	3,5	0,06	0,06	10	10
BSNF083 12002	12	12	83	26	-	2	0,085	0,085	18	4,2	0,075	0,075	12	12
BSNF090 14002	14	14	90	30	-	2	0,1	0,1	21	4,9	0,9	0,9	14	14
BSNF092 16002	16	16	92	35	-	2	0,12	0,12	24	5,6	0,11	0,11	16	16

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm² (20 HRC)	<1000N/mm² (32 HRC)	<1400N/mm² (44 HRC)	<1800N/mm² (52 HRC)	Gusseisen
VC (m/min)	180	160	140	100	144

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	<750N/mm² (20 HRC)	<1000N/mm² (32 HRC)	<1400N/mm² (44 HRC)	Gusseisen
VC (m/min)	140	120	90	108