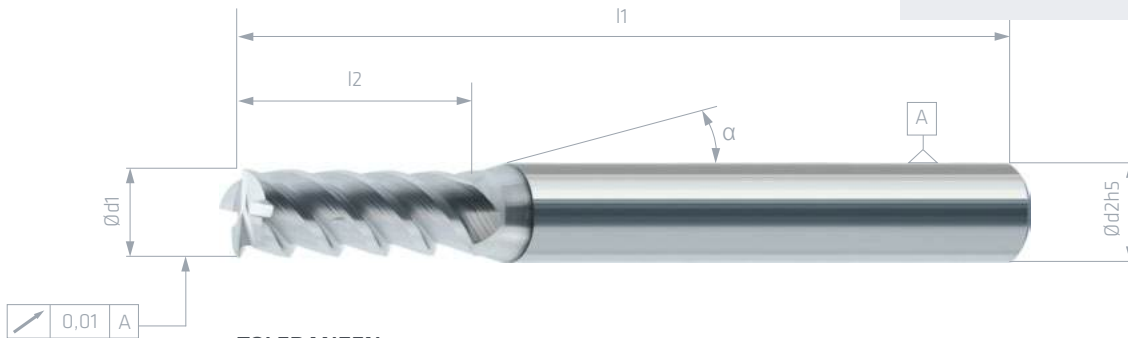
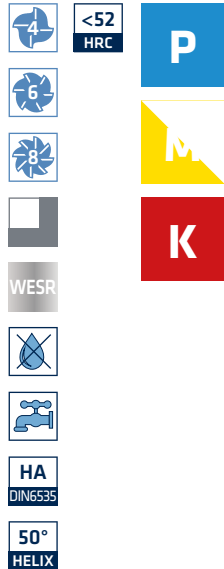


VHM Schaftfräser Solid Carbide End Mills



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

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	α	Z	P fz mm	K fz mm	ap mm	ae mm
BSOH050 03004	3	4	50	10	15°	4	0,03	0,03	6	0,15
BSOH060 04004	4	6	60	11	15°	4	0,035	0,035	8	0,2
BSOH060 05004	5	6	60	13	15°	4	0,04	0,04	10	0,25
BSOH060 06006	6	6	60	13	-	6	0,04	0,04	12	0,3
BSOH070 08006	8	8	70	19	-	6	0,043	0,043	16	0,4
BSOH070 10006	10	10	70	22	-	6	0,045	0,045	20	0,5
BSOH080 12006	12	12	80	26	-	6	0,048	0,048	24	0,6
BSOH083 14006	14	14	83	26	-	6	0,05	0,05	26	0,7
BSOH090 16008	16	16	90	32	-	8	0,05	0,05	32	0,8
BSOH092 18008	18	18	92	32	-	8	0,052	0,052	32	0,9
BSOH104 20008	20	20	104	38	-	8	0,055	0,055	38	1

UMFANGFRÄSEN SIDE MILLING

Material	<750N/mm² (20 HRC)	<1000N/mm² (32 HRC)	<1400N/mm² (44 HRC)	Gusseisen
VC (m/min)	150	120	100	108