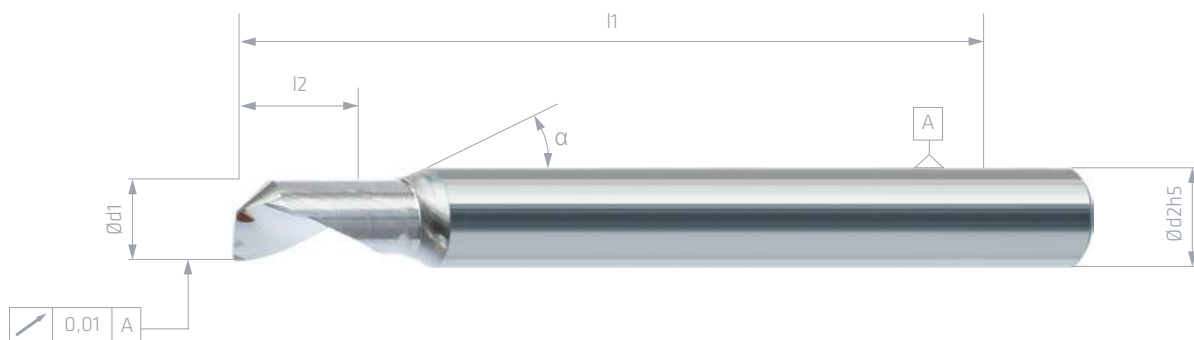




N

VHM Einschneidenfräser Solid Carbide Single-Lip End Mills



TOLERANZEN TOLERANCES

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

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	α	Z	N fz mm	ap mm	ae mm
BZES060 020601	2	3	60	6	15°	1	0,02	2	2
BZES060 020751	2	3	60	7,5	15°	1	0,02	2	2
BZES060 022601	2,2	3	60	6	15°	1	0,021	2,2	2,2
BZES060 025601	2,5	3	60	6	15°	1	0,025	2,5	2,5
BZES060 025951	2,5	3	60	9,5	15°	1	0,025	2,5	2,5
BZES060 027751	2,7	3	60	7,5	15°	1	0,028	2,7	2,7
BZES060 027951	2,7	3	60	9,5	15°	1	0,028	2,7	2,7
BZES060 030751	3	4	60	7,5	15°	1	0,03	3	3
BZES060 030951	3	4	60	9,5	15°	1	0,03	3	3
BZES060 030111	3	4	60	11	15°	1	0,03	3	3
BZES060 032751	3,2	4	60	7,5	15°	1	0,033	3,2	3,2
BZES060 032901	3,2	4	60	9	15°	1	0,033	3,2	3,2
BZES060 034111	3,4	4	60	11	15°	1	0,035	3,4	3,4
BZES060 035751	3,5	4	60	7,5	15°	1	0,035	3,5	3,5
BZES060 035951	3,5	4	60	9,5	15°	1	0,035	3,5	3,5
BZES060 035111	3,5	4	60	11	15°	1	0,035	3,5	3,5
BZES060 040751	4	5	60	7,5	15°	1	0,04	4	4
BZES060 040951	4	5	60	9,5	15°	1	0,04	4	4
BZES060 040111	4	5	60	11	15°	1	0,04	4	4

VOLLNUTFRÄSEN FULL SLOT MILLING

Material	Al < 6% Si	Al < 12% Si	Kunststoff
VC (m/min)	180	150	210

VOLLNUTFRÄSEN
FULL SLOT MILLING

Art. Nr.	Ød1	Ød2	l1	l2	α	Z	N fz mm	ap mm	ae mm
BZES060 042111	4,2	6	60	11	15°	1	0,042	4,2	4,2
BZES060 045751	4,5	6	60	7,5	15°	1	0,045	4,5	4,5
BZES060 045951	4,5	6	60	9,5	15°	1	0,045	4,5	4,5
BZES060 045111	4,5	6	60	11	15°	1	0,045	4,5	4,5
BZES060 050111	5	6	60	11	15°	1	0,05	5	5
BZES060 055111	5,5	6	60	11	15°	1	0,055	5,5	5,5
BZES060 060111	6	6	60	11	-	1	0,06	6	6
BZES060 060161	6	6	60	16	-	1	0,06	6	6
BZES060 065111	6,5	8	60	11	15°	1	0,07	6,5	6,5