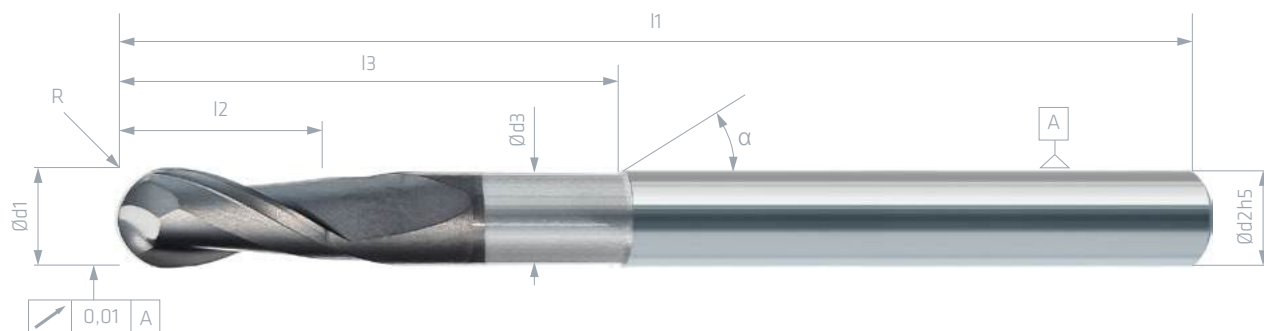




N

VHM Kugelfräser

Solid Carbide Ball-Nosed End Mills



TOLERANZEN TOLERANCES

d1<d2	d1=d2≤Ø12	d3	R
+0,00/-0,01	-0,01/-0,02	+0,00/-0,05	IST Ø/2±0,007

KOPIERFRÄSEN

PROFILING

MATERIAL

Vc(m/min)

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	R	α	Z	N fz mm	ap mm	ae mm	Graphit [4-10μ]
DSGK060 01002	1	6	-	60	2	-	0,5	15°	2	0,04	0,05	0,2	100
DSGK060 01502	1,5	6	-	60	3	-	0,75	15°	2	0,048	0,075	0,3	150
DSGK060 02002	2	6	-	60	4	-	1	15°	2	0,05	0,1	0,4	200
DSGK060 03002	3	6	-	60	6	-	1,5	15°	2	0,055	0,15	0,6	280
DSGK060 04002	4	6	-	60	8	-	2	15°	2	0,06	0,2	0,8	350
DSGK060 05002	5	6	-	60	10	-	2,5	15°	2	0,065	0,25	1	380
DSGK070 06002	6	6	5,7	70	12	30	3	-	2	0,07	0,3	1,2	420
DSGK070 08002	8	8	7,7	70	16	30	4	-	2	0,095	0,4	1,6	460
DSGK070 10002	10	10	9,7	70	20	30	5	-	2	0,12	0,5	2	490
DSGK080 12002	12	12	11,7	80	24	30	6	-	2	0,14	0,6	2,4	520