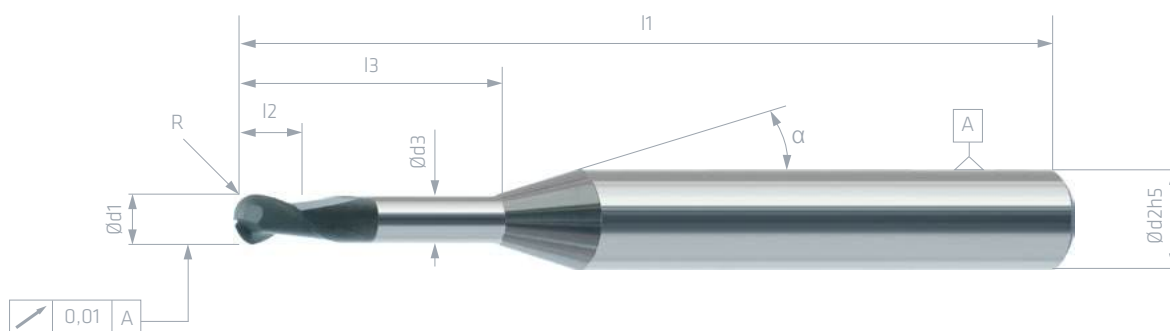


VHM Kugelfräser

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±0,005

KOPIERFRÄSEN
PROFILINGMATERIAL
Vc(m/min)

Art. Nr.	Ød1	Ød2	Ød3	l1	l2	l3	R	α	Z	N fz mm	ap mm	ae mm	Graphit [4-10μ]
DSGM μ 060 001002	0,1	6	0,09	60	0,15	0,2	0,05	15°	2	0,002	0,005	0,003	10
DSGM μ 060 001004	0,1	6	0,09	60	0,15	0,4	0,05	15°	2	0,002	0,005	0,003	10
DSGM μ 060 001503	0,15	6	0,14	60	0,2	0,3	0,075	15°	2	0,002	0,008	0,005	15
DSGM μ 060 001506	0,15	6	0,14	60	0,2	0,6	0,075	15°	2	0,002	0,008	0,005	15
DSGM μ 060 002006	0,2	6	0,18	60	0,3	0,6	0,1	15°	2	0,002	0,01	0,006	20
DSGM μ 060 002010	0,2	6	0,18	60	0,3	1	0,1	15°	2	0,002	0,01	0,006	20
DSGM μ 060 002015	0,2	6	0,18	60	0,3	1,5	0,1	15°	2	0,002	0,01	0,006	20
DSGM μ 060 003015	0,3	6	0,27	60	0,5	1,5	0,15	15°	2	0,002	0,015	0,009	30
DSGM μ 060 003030	0,3	6	0,27	60	0,5	3	0,15	15°	2	0,002	0,015	0,009	25
DSGM μ 060 004020	0,4	6	0,36	60	0,6	2	0,2	15°	2	0,005	0,02	0,012	40
DSGM μ 060 004040	0,4	6	0,36	60	0,6	4	0,2	15°	2	0,005	0,02	0,012	35
DSGM μ 060 005025	0,5	6	0,45	60	0,7	2,5	0,25	15°	2	0,005	0,025	0,015	50
DSGM μ 060 005050	0,5	6	0,45	60	0,7	5	0,25	15°	2	0,005	0,025	0,015	45
DSGM μ 060 006030	0,6	6	0,55	60	1	3	0,3	15°	2	0,005	0,03	0,018	55
DSGM μ 060 006060	0,6	6	0,55	60	1	6	0,3	15°	2	0,005	0,03	0,018	55
DSGM μ 060 008040	0,8	6	0,75	60	1,2	4	0,4	15°	2	0,01	0,04	0,024	75
DSGM μ 060 008080	0,8	6	0,75	60	1,2	8	0,4	15°	2	0,01	0,04	0,024	70
DSGM μ 060 010050	1	6	0,95	60	1,6	5	0,5	15°	2	0,013	0,05	0,03	95
DSGM μ 060 010100	1	6	0,95	60	1,6	10	0,5	15°	2	0,013	0,05	0,03	90
DSGM μ 060 010200	1	6	0,95	60	1,6	20	0,5	15°	2	0,013	0,05	0,03	85
DSGM μ 060 015050	1,5	6	1,45	60	2,4	5	0,75	15°	2	0,022	0,075	0,045	140
DSGM μ 060 015100	1,5	6	1,45	60	2,4	10	0,75	15°	2	0,022	0,075	0,045	135
DSGM μ 060 015200	1,5	6	1,45	60	2,4	20	0,75	15°	2	0,022	0,075	0,045	130
DSGM μ 060 020060	2	6	1,92	60	3	6	1	15°	2	0,032	0,1	0,06	190
DSGM μ 060 020120	2	6	1,92	60	3	12	1	15°	2	0,032	0,1	0,06	190
DSGM μ 060 020240	2	6	1,92	60	3	24	1	15°	2	0,032	0,1	0,06	180
DSGM μ 060 030090	3	6	2,9	60	3,5	9	1,5	15°	2	0,041	0,15	0,09	280
DSGM μ 060 030180	3	6	2,9	60	3,5	18	1,5	15°	2	0,041	0,15	0,09	280
DSGM μ 060 030300	3	6	2,9	60	3,5	30	1,5	15°	2	0,041	0,15	0,09	270
DSGM μ 060 040120	4	6	3,9	60	4	12	2	15°	2	0,057	0,2	0,12	375

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]
DSGM _μ 060 040240	4	6	3,9	60	4	24	2	15°	2	0,057	0,2	0,12	375
DSGM _μ 060 050150	5	6	4,9	60	5	15	2,5	15°	2	0,075	0,25	0,15	405
DSGM _μ 060 050300	5	6	4,9	60	5	30	2,5	15°	2	0,075	0,25	0,15	405
DSGM _μ 060 060180	6	6	5,9	60	6	18	3	15°	2	0,086	0,3	0,18	480
DSGM _μ 060 060300	6	6	5,9	60	6	30	3	15°	2	0,086	0,3	0,18	480